中國紡織

05

1956

一九五六年

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, B. C. C.
Ind 15 to IR 100-57

DUPLICATE
DIVISION OF ORIENTALIA

Chung-kuo fang chih

MAR 19
Copy

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

2

DEC 14 1956

SOURCE UNKNOWN

P
G770.5
C47

中華人民共和國紡織工業部編

中国紡織

★一九五六年第二期目錄★

★貫徹廠長会議精神，为提高產品質量和提前完成第一个五年計劃而奋鬥★

提高社会主义經营思想，生產物美價廉的紡織品 ……張承宗（1）

为貫徹1956年方針任务，大力提高產品質量而奋鬥 ……郎清荣（6）

鞏固1955年節約成績，大力加強提高產品質量的工作 ……王江濤（8）

上海棉、毛、蔴紡織工業实行全業合营，
是社会主义改造事業的新勝利 ……李石君（12）

合理調整工程設計，提高產品質量 ……湯修常（15）

我厂加强定額管理推行班組節約核算的情况 ……于六洲（18）

我厂是怎样加强成本管理做好節約工作的 ……王竹軒（21）

密切联系羣众，改善經营管理，为提高產品質量而努力 ……李寅初（24）

走上了社会主义的光明大道 ……蕭松立（26）

★

積極貫徹机物料定額查定和退料工作 ……李　昭（28）

如何做好清棉定量供应工作 ……天津國棉一廠（30）

学習染整三大制度的情况介紹 ……地方國营清河毛紡織廠（34）

深入農村設計花布圖案的体会 ……國营青島印染廠圖案設計室（36）

对提高漿紗品質工作的意見 ……邱泰來（39）

★

学習苏联先進經驗

罗拉梳毛机錫林針布表面的負荷 ……平　譯（43）

後樑的变化运动 ……周玉麟譯（47）

簡訊 ……（48）

每逢十五日及三十日出版

貫澈厂長会議精神，为提高産品質量和提前完成第一个五年計划而奋斗·

編者按： 1955年12月間本部召开了全國紡織厂厂長会議，总結了全年的工作，並对1956年工作作了具体部署。会議号召全國紡織工厂大力提高產品質量、繼續深入厲行全面節約、進一步加强对私营紡織企業的社会主义改造，为爭取提前完成第一个五年計劃而奋鬥。这些工作，对於適应当前國家社会主义建設的新的發展形势，無疑的是具有重大意义的。

为了使紡織工業的全体工作同志能普遍了解会議情况，並能在实际工作中深入貫徹会議精神，除在本刊今年第一期刊登了張琴秋副部長在会議上的报告外，特將大会發言包括各局局長、厂長及苏联專家的發言，选擇一部分在本刊陸續發表（在本刊去年第24期曾登过四个厂的發言，但未用發言的形式而以文章的形式發表），不另出專輯。

★

提高社会主义經营思想，生産物美價廉的紡織品

華东紡管局局長 張 承 宗

1955年上海紡織工業在紡織工業部、中共上海市委的領導下，根据党中央厲行全面節約的指示，及紡織工業部在三月全國國营紡織廠廠長会議上所提出的關於加强計劃性、厲行節約、改進技術、提高質量、逐步貫徹經济核算制的方針，一年來依靠全体職工的共同努力，預計可以超額完成1955年的國家計劃：下半年國营棉、毛、麻、絲各廠成本，預計可比年計劃降低842万元（包括混棉單價降低在內）；用棉、用电、用煤、用料等消耗定額，均有降低，在企業管理上也獲得一定的成績。

一年來，我們在全体職工中進行了關於第一个五年計劃，厲行節約克服浪費和貫徹經济核算的思想教育，並在这一基礎上，開展了全面節約运動。各廠普遍地發動了羣众，組織了青年節約隊，举办了反浪費展覽会，檢查了生產、基建、非生產等各方面的浪費，並揭發与暴露了質量低和積压多的現象。通过羣众性的檢查，我們先後处理了呆滯物資1,147万元。在紡織工会上海市委会的共同領導下，上海有8个國营棉紡織廠開展了廠际競賽；18个棉紡織廠開展了清鋼部門同工种的競賽。全年評选了市級劳模193人，先進工作者6,203人。一年來局、廠組織了多次能手表演，相互观摩学習，操作水平有不同程度的提高，許多廠中連續幾个月不出次布的織布工人數目益增加，根据11个廠不完全統計，一个月至九个月不出次布的人數有3,144人。最近上海棉紡織廠已開展

了「少出次布、不出次布」运動。

在計劃管理方面，一年來我們整頓和鞏固了作業計劃，統一了車間和小組的主要指标，逐級下達了技術經济指标，並使小組的工作系統化，为制定先進切实的定額打下基礎，同時並批判与糾正了不嚴格执行作業計劃、鬆勁自流、指标保守及突擊加班、計劃外開台關台、任意調整儲备量等等不正確的做法。各廠一般都加强了原棉、用电及机物料等方面的定額管理工作，加强了輔助部門的作業計劃及調度工作，建立了計劃及定額的分工負責制，定期檢查並公佈車間及小組完成計劃的情况，進一步加强了企業各个环節的計劃管理。

在技術領導上，總結了一年來提高產品質量与節約用棉的工作，加强了原棉管理，实行逐包分級檢驗，深入掌握原棉性狀和正確調整工藝設計，合理配置牽伸分佈，以及經常保持机械狀态的正常，改善了半製品和成紗条幹均勻度，降低支數不勻率，增加强力。如國棉一、二廠在第三季度虽然原棉品級差，但由於加强了原棉管理，因此棉紗一等品率还能保持在90%左右。此外，並推廣了清鋼漿專業会議所總結的經驗，繼續鞏固和推行技術管理規則，整頓保全保养工作，加强了温濕度管理，使技術管理逐步轉向根本性的工作方面去。在貫徹与执行苏联專家建議方面，初步製訂了印染方面幾个主要品种的工藝过程計劃制度，在國营上海第五印染廠並推廣了軋碱退漿，延長堆布時間，和濕布絲光，使得透度和吸色等有很大提高，因此改進了染色勻淨度和色澤鮮艷度，第四季度起五印生產的士林布和花布底色，已作为花紗布公司标準样子，特別是「楓葉」花布及雪花呢，为廣大消費者所欢迎。在特种產品方面，由於苏联專家具体指導，質量也有顯著改進。

在花色品种上，棉麻紡交織的麻紗、平布、卡其布和毛絲混紡絨線、以及毛和人造纖維混紡交織的毛毯、華達呢等，均已試製成功，並開始試銷。印花布的花紋圖案評选工作，自第二季度起每一季度举办花样評选展覽会，廣泛徵求羣众意見，1955年並保証了棉紗、棉布、印染布和毛紡織品的外銷任务。

在技術研究工作方面，局和國棉十一廠工程技術人員，創製了40倍四罗拉双皮圈式大牽伸；國棉七廠学習了苏联先進經驗，將三罗拉式精紡机4万多錠改裝了苏联式單皮圈式精紡机；原上海紡織研究所研究了各种類型超大牽伸和單程粗紗机，以及各种精密儀器的試造工作，如纖維照影机，漿紗濕度自動控制器等，这对老廠改造和進一步改進技術有很大的幫助。

在貫徹經济核算方面，通过全面節約运動，已進一步鞏固了企業的經济核算，並为逐步推行廠內經济核算準备了条件。國营廠除个別廠外，已全面推行了决算会議制度，加强了經济活動分析和資金管理。在國棉一、二、十二及十七等廠並試行了工場經济核算，確定了核算單價，分清有關車間及部門的經济責任，整理了各級指标。此外，大部分廠並推行了小組節約單，建立了節約制度，國棉二廠全面推行小組節約單後，逐月保証了計劃的全面完成。

根据中央統筹兼顧，全面安排的精神，華东紡管局加强了对私营棉、毛、麻紡織工業的社会主义的改造工作，並加强了对地方合营棉、毛紡織廠的領導。結合經济改組，棉、毛、麻紡織廠完成了全業合营工作，全部棉、毛、麻紡織廠均已从國家資本主义的

中級形式轉到高級形式的公私合营，这样，便为更合理的安排生產和使用人力、物力，充分發揮潛在能力，及進一步貫徹企業改革準备了条件。

对地方合营各廠，在1955年第二季度開始，由華东紡管局一条鞭地加以管理，在这些企業中，学習和推廣了國营廠的先進經驗，建立和調整了必要的組織机構，進行了初步的計劃管理，完成了工時和工資改革工作，整頓了財务会計制度，並初步改進了技術管理。通过以上这些工作，進一步提高了資本家及其代理人的思想認識。

在1955年中，根据中央坚决肅清一切反革命分子的指示，在紡管局机關及第一批工廠內進行了肅反鬥爭，已取得了初步勝利，提高了全体職工的政治覚悟和革命的警惕性。

虽然上海紡織工業在1955年作出了不少成績，但是一年來在执行國家計劃及企業管理工作中，存在的問題与缺點还是嚴重的（尤其以第三季度为最差），主要的是：

第一、突出的表現是除特种產品与出口品外，一般內銷棉紡織品質量差，尤其是6月至9月質量更低。國营棉紡織廠棉紗棉布标準品率逐月下降，產品强力低，棉結雜質多，連續四个月未完成質量計劃；8月份更为嚴重，标準品率僅達62.37%，特別是21支、23支实际标準品率只有37.5%。其客观原因是由於自6月份以後原棉品質差，混棉成分多变；但主观上是由於我局領導上有嚴重的片面節約不顧質量的思想。貫徹执行中央關於開展全面節約运動的方針不全面，抓節約指标緊，片面追求減少用棉量，不顧对質量的影响。当發現質量很差的時候，也未迅速採取有效措施加以扭轉，仍然頒發不合实际的用棉指标，未与原棉品質和產品質量指标联系起來考慮，造成廠內認为「橫豎橫、抓一头算了」的片面節約思想。更嚴重的是擅自对雜質檢驗标準放寬尺度，以致造成試驗工作上的虛假現象，有些廠不認眞执行統一試驗操作規程，只选擇試驗結果对己有利的做。如國棉十三廠用人为的方法降低細紗回潮率，以增加棉紗强力，提高分等成績。國棉十五廠沒有認眞执行棉紗烘到不变重量，以致細紗紡出格林偏輕，有以水代紗現象。在印染布方面，也發生片面減少用料，盲目縮短工藝过程，影响色布花布的坚牢度与花色的鮮艷。更嚴重的是布的伸長率高，强力下降，緯密不足，影响成品坚牢度。以上这些，說明我們存在着对消費者不負責任的資本主义的經营思想。

第二、技術領導不强，計劃管理沒有全面地鞏固提高，以致完成計劃的均衡性差，不能按企業、按品种、按月的完成計劃。特別是第三季度，对季節性困难認識不足，沒有針对原棉品質变化和供应的情况，相应的加强技術措施，改進企業管理，來保証生產的穩定，因此全局國营廠中有兩个月未完成棉布產量計劃；五个月未完成棉紗質量計劃；三个月未完成棉布正品率計劃；七个月未完成印染品質量計劃，棉紗每月有1/4以上的品种不能完成計劃。經济核算制也未能結合全面節約运動認眞加以貫徹，責任制度很多流於形式，質量事故不断發生，操作規程不能嚴格执行，特別是印染廠違反操作規程的情况比較嚴重，影响了質量的改進。

第三、一年來对合营廠的改革和改造工作，做得还很不够，缺乏全面規劃。对合营廠情况沒有摸清，很多工作佈置，不是要求过高脫离实际，就是有些自流。如在工廠組織机構上就沒有系統的研究，因而造成有些廠盲目的將國营廠的一套組織照搬，不管企業大小，任务多少；或者是仍然原封不動，必要的職能机構，如計劃科，保全科等也沒有建立。对系統的介紹和推廣國营廠的先進經驗也作得很不够，因而影响了合营企業進

一步改善經营管理，發揮企業潛在能力，逐步向國营廠看齐。另一方面对資方人員的思想教育工作也做得很不够，特別是有計劃有領導的組織他們学習，提高他們的政治認識，樹立社会主义思想，培养核心力量，積極發揮他們的作用是作得很不够的。

造成上述的缺點主要是由於：

第一、我局領導作風不深入，羣众观念不强，並存在驕傲自滿的情緒。因而工作一般化，不深入不熟悉情况，抓不住問題的本質，缺乏全面規劃。工作自上而下的多，自下而上的少；佈置多，檢查少。对羣众中先進經驗的支持和及時總結作得不够；虛心学習先進經驗，檢查推廣工作中的問題也不够認眞。对苏联專家建議的貫徹执行，也缺乏經常的督促檢查。

第二、对農業合作化运動高潮的到來，对私营工商業社会主义改造發展到新的階段，以及对社会主义工業化的新的高潮認識不足，存在右傾保守思想。我們对廣大職工羣众政治覺悟的提高，社会主义劳動熱情的高漲，缺乏足够的估計。因而我們思想上保守落後，安於現狀，社会主义覺悟不高。我們曾經过份强調了農業生產赶不上工業生產需要的長期性，因而使企業裏產生了鬆勁的消極情緒。我們領導上在各項工作中顯得小手小脚，落在羣众的後头，沒有積極地領導羣众來迎接國家經济發展的新形势，迅速的赶上去。如在國营廠中建立加强社会主义管理制度、对合营廠的改革改造、对老廠的技術改造和生產改組等方面，都强調穩、怕乱、限制过嚴、顧慮很多。國营廠的廠际競賽及簽訂集体合同至今也未全面推廣，对國棉十一廠的超大牽伸擴大試驗問題，也未主動的採取積極的措施加以支持。所有这些，都說明我們的企業管理工作，是落後於当前生產需要的。

为了糾正以上錯誤和缺點，進一步改進產品質量，繼續厲行全面節約，我們認为張副部長在報告中所提出的1955年總結和1956年的工作方針是完全正確的，也是符合我們具体情况的，我們必須認眞学習，坚决貫徹，以便能更全面地完成1956年的國家計劃，並为提早完成第一个五年計劃而奋鬥。为了達到以上目的，还必須做好以下幾項工作：

第一、加强社会主义政治思想教育，端正經营思想，克服片面观點，樹立牢固的質量观念；同時充分發動羣众，把提高產品質量開展成为一个廣泛而深入的羣众运動，貫徹到每一个職工的具体行動中去。在这一基礎上，大力加强技術領導，改進与提高產品質量，增加花色品种。为了要達到以上要求，除必要的技術措施仍应繼續加强外，还必須加强經常性的根本性的技術領導工作。提高保全保养工作質量，嚴格貫徹安裝条件，改進机械狀态，充分發揮机械性能；進一步鞏固和提高技術管理規則的执行，健全技術責任制度，特別是質量責任制度；繼續加强原棉管理，正確掌握原棉性狀，確定不同处理方法，制定和貫徹相应技術措施，深入研究調整工程設計，確定合理牽伸分佈，嚴格建立統一的工程設計管理制度，明確各級幹部的職責，克服目前工程設計管理制度上的混乱現象，減少質量責任事故；認眞貫徹紡織工業部1955年質量会議的决定，嚴格执行統一試驗方法和掌握質量标準，加强技術檢查工作，發揮試驗室及技術監督科的作用，为準备实行优質优價創造条件。加强对印染加工的技術領導，繼續認眞貫徹工藝过程計劃制度，技術檢查制度，和机械設备使用規程等三大制度。加强特种產品和新品种設計与試製工作，增加花色品种，滿足人民日益增長的需要。認眞貫徹苏联專家建議，

虛心学習先進經驗。加强技術研究工作，採用新技術，提高技術水平。

第二、全面鞏固与提高計劃管理，繼續厲行全面節約，認眞貫徹經济核算制。在提高產品質量的前提下，嚴格的厲行節約制度，必須精打細算，節約用棉、用紗、用电、用煤、用水、机物料染化料以及一切不必要的開支。制訂正確合理的原材料消耗定額，加强各項定額管理工作，降低原材料的消耗定額。加强物資供应的計劃，積極处理呆滯物資，避免新的積压，加速資金週轉，嚴格执行財政紀律，加强財政監督作用与流動資金的管理，合理而節約的使用資金。在鞏固与提高企業經济核算制的基礎上，有步驟的推行廠內經济核算制，繼續推行和鞏固小組節約單，注意經济效果，提高工人羣众的節約观點，从而減少浪費。精簡机構，緊縮編制，減少非生產人員与劳動力的浪費。必須从各个方面來減少浪費，以降低企業管理費用与產品成本，为國家建設積累更多的資金。

第三、加强对合营企業的改革改造工作，準备建立棉紡專業公司。棉紡毛紡工業全業合营後必須進一步進行社会主义改造，樹立和加强社会主义經营思想。有準备地把合营企業按原有「四馬分肥」分紅分息的办法，改变为定股定息办法，使原有私股按照具体情况適当地分得固定的利息，並研究統一股权，为進一步改造創造条件。建立全面的計劃管理工作，加强各級領導和工人羣众的計劃观念，樹立「計劃就是法律」的观點，建立和健全計劃統計制度，編製六大計劃，使全部生產活動納入國家計劃的軌道。学習國营廠推行作業計劃的經驗，逐步分批進行，組織有節奏地均衡的生產，整頓組織机構，加强技術領導建立和健全責任制度，大量培养幹部，以提高企業管理水平。按照棉紡全業情况，全面規劃，統筹安排，从生產合理化出發，進行必要的遷併和生產改組，以發揮企業的潛力。建立和健全財务制度，加强財务成本的管理。加强劳動力的管理，製訂和健全劳動力內部調配制度，在初步定員的基礎上，建立定員管理制度。繼續改革改進工資制度，相应地建立獎勵制度，有計劃有步驟的推行生產區域管理制，建立和健全各級責任制度，培訓副工長，逐步建立基層工區。加强劳動保護工作，貫徹「安全生產」的方針。按照社会主义經营管理的原則，在对企業進行改革改造的同時，加强对資本家及其代理人的改造，加强政治思想教育，樹立社会主义的經营思想，在实际工作中發揮他們在生產管理上及技術上的積極性，組織他們經常的政治学習与業务学習，使他們不断的在工作中和教育中受到鍛鍊和提高，打開眼界，看到美好前途。

1956年是第一个五年計劃的第四个年度，工作是十分繁重的，只有克服工作上的缺點，才能保証順利完成國家交給我們的任务，因此必須切实改進領導作風，加强預見性，進行全面規劃，樹立兢兢業業，艰苦樸素，实事求是的工作态度，依靠羣众，坚决貫徹党对紡織工業的方針政策，加强總結檢查工作，深入实际，經常了解生產上各个時期的中心問題，做到事前充分掌握情况，提出解决办法及時協助企業改進生產。加强政治思想領導工作，開展批評与自我批評，徹底揭發和批判資本主义經营思想，以及本位主义和个人主义思想，坚决反对弄虛作假，欺騙國家欺騙人民的惡劣作風，克服驕傲自滿情緒，敏感地認識与接受新鮮事物，虛心学習和推廣先進經驗，並依靠党羣組織，發揮羣众積極性与保証監督作用，使1956年在提高產品質量和厲行全面節約方面作出卓越的成績。我們相信在紡織工業部的正確領導下，一定能够勝利的完成这一光荣任务。

为貫徹1956年方針任务，大力提高產品質量而奋鬥

青島紡管局局長 郎 清 荣

1955年青島紡管局各廠的工作，是遵循着三月全國國营紡織廠廠長会議所確定的方針任务及部在六月紡管局局長会議和第四季度所作的指示下進行的。在企業党委的保証監督、工会与青年团的密切配合下，經过全体職工的努力，各廠的生產和管理工作，都取得了一定的成績，預計可以完成1955年的國家計劃任务。

生產總值預計可以完成101.18%；主要產品混合產量棉紗預計可以完成100.39%；棉布可以完成100.54%。其他如印染、針織、絲織品也都完成了計劃指标。國营企業的成本，預計可以比計劃降低2.2%，利潤總額預計可以完成計劃的105.32%。

在企業管理方面，我們取得了以下幾點主要成績：

第一、普遍開展了厲行全面節約运动。特別是自第三季度起，遵照中央指示，所有的企業都廣泛地發動了羣众，揭發了企業中所存在的浪費和積压現象，製訂了節約計劃和保証措施，簽訂了集体合同，開展了劳動競賽。因此，逐步減少了浪費，並樹立了精打細算的作風，在節約生產費用、流動資金和企業管理費用開支等方面，都取得了一些成績。例如：机物料消耗，下半年一般廠都比上半年降低了25%以上，流動資金下半年比上半年節約達100万元。

第二、逐步貫徹了企業經济核算制，加强了財务成本的管理和監督。各廠一般都建立了成本分析会議制度，部分廠还建立了分場成本分析会議和車間成本座談会及决算会議等制度。在國营廠除絲織、器材兩廠以外，各廠都已召開了一次到三次的自体審查决算会議，这些会議一般都發揚了民主，貫徹了批評和自我批評的精神，对教育幹部和發動羣众、提高企業的經济管理工作水平，起了很大的作用。此外，在建立定額管理責任制、試行技術經济指标下車間及鞏固与提高月度財务執行計劃等方面，各廠也都進行了不少工作。

第三、提高了管理工作的水平。各級幹部一般都初步学会了使用作業計劃來組織生產，並学習了哈尔濱亞麻紡織廠的先進經驗，建立了生產巡視制度与其他管理工作制度。在技術領導方面各廠对於清鋼漿技術專業会議總結的經驗和執行原棉分類排隊及提高除雜效率等工作，也都進一步加以貫徹。特別是經过保全交接驗收制度的推行以及特种小平車和廠际保全競賽，机械維護与檢修制度有了顯著的進步，机器运轉不良的狀态有了改善。在棉紡織廠改進基層劳動組織方面也取得了一定的成績。培訓出來的副工長，一般都能勝任工作，新工區建立後，已加强了企業基層生產管理的領導。

我們在1955年工作中，也存在着很多缺點：

第一、在執行國家計劃方面：首先是完成計劃的全面性和均衡性很差，全局能够按

月全面均衡完成國家計劃的廠很少。比較突出的，如針織、器材兩廠有四个月未完成成本指标。济南一棉也有七个月未完成棉布質量指标。其次是廠与廠之間完成計劃不平衡。質量方面如21支紗至10月份为止的累計平均标準品率，四廠为81.52%，三廠僅有36.77%，成本方面如：二廠的42支合股線和八廠的市布，9月份的單位成本都比五廠高出5%以上；企業管理費（不包括折舊、工資和稅款），四廠預計平均每人每月15.36元，二廠則高達將近一倍；車間經費（不包括折舊），三廠紡紗工場每万錠每月平均8.639元，而与三廠設备相同的七廠，每月平均却達到9.876元。

第二、在產品質量方面：是質量普遍下降，特別是第三季度最为嚴重，使廣大消費者不滿，並受到人民羣众的批評。

質量不好主要表現，棉紗是条幹不勻，竹節紗多，强力不穩和雜質較多；棉布是緯密不够和碼長不足；印染品是着色不牢、色澤不鮮艷、花样不多、並且还有「强伸硬拉」的現象。

造成質量下降的原因，除了今年原棉品級低和供应不正常的客观因素之外，主要是我局对「保証和提高產品質量是工業生產的方針問題」的意义認識不足，对於「在保証質量的前提下厲行節約」这一原則也領会不深。因此，对保証質量和節約用棉用料的安排上，存有片面節約和忽視質量的錯誤思想。在技術領導工作上許多技術管理的基礎工作还未完全制度化，技術監督也不嚴格，沒有充分發揮保証監督作用。机械維修工作和技術措施的預見性与計劃性都很差，不能及時地有效地解决生產中的問題。工程設計也不能適应生產上的要求。由於局的領導思想帶有片面性，因而各廠在掌握提高質量和厲行節約工作時也有很多偏向，有些幹部並有嚴重的資本主义經营思想，片面追求節約數字，因而嚴重地影响了產品質量。

第三、在開展厲行全面節約运動和貫徹經济核算制方面，一般是節約运動開展得比較緩慢，虽然下半年根据中央指示，廣泛開展了，但在很多方面还是不深入不全面，許多浪費現象还未消除，同時由於我局对各廠全面節約运動的情况掌握不够深入，發現問題不及時，对某些廠片面追求節約數字、忽視生產管理工作的偏向，未能及時檢查和糾正，因而不但影响了產品質量，而且还造成了許多新的浪費。

在貫徹經济核算制方面，各廠虽建立了不少新的工作制度，但是佈置多、具体幫助少，致使許多工作形成自流，發展不平衡，質量不高，有的廠成本分析会議開得很不經常，有些廠决算会議虽然召開了，但缺點很多，經济指标下車間（班、組）具体研究很少，做法也很不一致，因之就大大影响了这方面工作的貫徹与加强。

第四、在劳動保護和福利工作方面，1955年在紡織工業部和地方党委的領導以及紡織工会的密切协助下，虽然進行了一些工作，取得了一些成績，但很多廠对安全生產的注意仍然不够。根据各廠的統計，1～10月份共發生工伤事故319件，其中青島13个廠比1954年还有所增加，在这方面今後仍須大力加强和改善。

第五、对領導合营企業的工作作得不够。1955年对合营企業在計劃管理、技術領導以及財务成本等方面，虽然進行了一些指導，但很少全面研究和規劃过合营廠的問題，以致使这些廠的企業改革工作進展不快，仍处在比較落後的狀态，今後必須予以改变。

在这次会議上，我們听了張副部長的報告，我們完全同意報告中对1955年工作的總

結和1956年工作的部署。同時，我們深刻認識到：我們局、廠領導幹部过去在对待產品質量問題上，存在着嚴重的錯誤。为了改進質量，滿足人民需要，我們必需根据党中央、國务院的指示和張副部長的報告，繼續深入檢查，端正經营思想，認眞教育幹部，廣泛發動羣众，为貫徹1956年的方針任务，大力提高產品質量和更好地全面完成國家計劃而奋鬥。

鞏固1955年節約成績，大力加强提高產品質量的工作

河北紡管局局長　王　江　濤

河北紡管局1955年在党和紡織工業部的正確領導及全体職工的共同努力下，一年來工作是有成績的，國家計劃中除質量外，其他各項主要指标預計都可以超額完成。在安全生產方面也有很大進步，截至11月底，沒有發生死亡和重伤事故，輕伤也比去年同期減少了61%。

我們在全年工作中，成績較大的是厲行節約的工作。節約的成績，表現在經济效果上是：全局三个生產廠製訂了比國家計劃多節約83万元的全年節約計劃，根据11月底的情况，預計可以超額完成这个節約計劃。基建單位，根据中央厲行節約的精神和紡織工業部的指示，对投資計劃重新進行了審核削減，基建投資共計節約了1700多万元。節約的另一个成績，是廣大職工普遍加强了節約思想，「節約光荣、浪費可恥」的風气，已經逐漸形成，过去講究排場的風气已經扭轉。如各單位的大量沙發、地毯、皮椅、电扇、玻璃板等都已取消。在生產方面，由於技術人員樹立了節約思想，積極改進技術，各廠上漿率都已降到5%；即使对於一个鋼絲圈、一點擦机器的包皮布的使用，在職工羣众中，也都引起了重視，甚至連垃圾箱也都規定了檢查制度。

結合厲行全面節約工作，我們加强了工廠的財务成本管理，初步貫徹了經济核算制，其中的幾个主要工作是：

第一、加强了定額管理。1955年各生產單位都組織了7～8个專業小組，比較系統的製定和修訂了各种定額。已製定或修訂的定額計有：机物料消耗定額；在製品儲备定額；動力用电定額；企業管理費中的修理費、办公費等定額；車間經費中的修理費、办公費、用水、蒸汽、雜項用品費等定額；福利基金開支的各項費用定額，以及初步的人員定額等等。这一工作的進行一方面是使計劃和經济核算有了基礎，同時通过定額的製定，也進一步的挖掘了節約的潛力。比如：石家莊國棉一廠按照新的定額各項机物料消耗，比上半年实际平均降低了18.35%，車間經費、企業管理費都比上半年实际平均降低了12%以上。邯鄲國棉一廠輔助材料的消耗定額，比上半年实际平均降低27.9%。

第二、廣泛的推行了班組核算。在各地党的領導和工会的協助下，截至11月份全局所屬各廠總計已有90.79%的工區（小組）推行了節約核算。由於班組核算的廣泛推

行，就使得節約工作有了廣泛的羣众基礎，並从制度上獲得了保証。如邯鄲一廠7～10月份只是由於班組核算就節約了一万多元；石家莊一廠7、9、10三个月中也節約了8,500多元。由於班組核算的推行，就大大的激發了羣众对節約的積極性与創造性，比如：邯鄲一廠的保全工人，过去对洗机件的煤油一髒就換掉不用了，在实行節約核算後，他們就積極創造了節約的办法，使用煤油時改为把机件和油都分別不同情况來用，髒污嚴重的机件，先用髒油洗後再用好油洗；对擦机件用的包皮布，也分出大小塊，按机件的清潔程度來使用，因此在大平細紗36台車的工作中，就節約了煤油126公斤，包皮布54公斤，紅机油、軸領油、罗拉油各3.6公斤。石家莊一廠鍋爐小組实行節約核算以後，改進了燒煤工作法，每月就可節約5噸煤。

第三、規定了具体的節約办法。根据中央屬行節約的精神和紡織工業部的要求，我們不僅頒發了各种具体的節約指标，同時还制定了一些具体的節約办法，比如：規定新建單位所需的傢俱、工具、儀器等，要首先从現有廠平衡調撥；規定不准再建臨時性設施；規定生產工具、器具、以及車間和办公室用的清扫用具等，一律实行以廢換新的办法；对企業管理費、車間經費中的工資、附加工資、折舊費、低值易耗品、攤銷費等，都規定了以6月份为最高标準不准再增加；还規定了食堂、浴室等部門要使用14～16元一噸的低值煤等等。提出具体的節約要求和節約办法就使企業各級領導人員可以更深刻的体会到節約要求的深度，使節約工作更有成效。例如我們各廠的福利基金从建廠以來，一向是超支的，但在1955年下半年提出具体節約办法後，不僅達到了平衡，並且有了節餘。

第四、逐級下達了技術經济指标。各生產廠今年已經用計劃任务書形式，逐級下達了可以控制的一些技術經济指标。技術經济指标的逐級下達，進一步体現了一長制与生產區域管理制的原則，使各項技術經济指标的完成有人負責，从而也使節約收到了很好的效果。例如關於「用电」这一指标，过去沒有下達車間，車間幹部对其完成与否就不關心，石家莊一廠自10月份起，將用电指标下達車間後，車間幹部有了責任，他們就想办法，改变了用油成份，加强清潔工作等措施，使11月份的用电比10月份減少了8000多度。

第五、各廠都推行了月度財务收支执行計劃。这一工作对加强企業財务收支的計劃性、加强財务收支的監督与控制，起了一定的作用，从而也就促進了節約工作。例如石家莊一廠通过月度財务收支执行計劃的控制，企業管理費的非固定性費用，9月份实际比6月份下降了35%，9月份輔助材料資金的餘存額比9月份下降了2万多元。

此外，各廠还都建立了按月召開成本分析会議的制度；根据部的指示重點試行了决算会議；監察室与財务部門也加强了对財务工作的監督檢查。这些对屬行節約也都起了很好的作用。

应当指出，我們所以能够取得这些成績，又是和苏联專家对我們的熱忱幫助分不開的，專家組長布留亭同志、和專家何道謝維奇同志等曾先後到我局視察工作，对我們各方面的工作給了許多宝貴的批評和建議。因此，就使我們的工作得到了改進。

一年來我局在完成國家計劃中虽然是有成績的，但是存在的缺點和問題也很多，特別是產品質量的問題最为嚴重，部的領導上指出的產品質量中存在的問題是完全正確

的，是適合於我們的情況的。

關於棉紗的質量，我們棉紗的标準品率，1955年前三季度不僅完不成國家計劃，而且从第二季度起呈現了逐步下降的情況。第二季度全局混合平均标準品率僅達65%，第三季度更下降至60.96%。虽然从第四季以來，由於原棉質量改善，棉紗質量已能够完成國家計劃（10月份全局混合标準品率達到了96.57%），但是，紗的强力不好以及雜質多、品級達不到一級的情況，还是嚴重存在的。比如在10月份石家莊一廠的32支紗标準品率是100%，但其强力則低於标準二磅半，石家莊二廠42支紗的强力也不好，「品質指标」是二等，这些只是由於支數不勻是上等才構成了一等紗，石家莊國棉一廠的18.5支緯紗因为雜質多还存有25%的二級紗，只是由於品等是上等，才算完成了标準品率計劃。

棉布的質量，棉布上一等品率从表面看來是完成了計劃並且是逐步上升的，然而仔細分析起來，問題也很多。如果在1955年第三季度以前要結合物理指标、棉結雜質來考核棉布上一等品率，那麼，我們的所謂上等品大部都要降等，例如1955年7月份石家莊一廠的五福市布表面看來上等布为98.9%，但若結合物理指标、棉結雜質來衡量，就根本沒有上等布，都要降为一等。从10月份起，各廠結合物理指标、棉結雜質虽然已都能完成國家計劃，但正布中的修洗率和織補率仍然很大，漏殘率也經常超出國家标準。

尤其不能容忍的是，有的廠竟採取了有意的弄虛作假或不嚴格执行國家質量标準的惡劣手段，例如邯鄲一廠，曾發生整理車間幹部强迫工人織補超过織補範圍的責任次布，以及漿紗車間幹部以工藝上用的好布頂換責任次布的事件；石家莊一廠修「双緯」次布只修应修的一半即充当为好布等等。

產品質量不好的原因，从我們局的領導上來檢查，主要有以下幾个：

第一、我們缺乏高度的对人民負責的精神，沾染了資本主义的經营思想。比如：棉紗强力不够，不勻率大，棉結雜質多，長期完不成質量計劃，棉布修洗織補率大，漏殘率高，这些問題我們並不是不知道，但是却沒有及時的採取有效的措施加以解决，如石家莊國棉一廠曾發生漿紗伸長超过規定的現象，我們对这个問題缺乏强有力的批判和明令限期糾正，以致造成邯鄲國棉一廠也模仿这种做法。

紗、布的質量不好，势必要降低紗、布的使用年限，这些都將使人民和國家受到很大損失，党和上級一再指示：供应人民質地坚牢、物美價廉的衣着用品是我們紡織工業職工的政治任务，顯然，我們是沒有很好的执行党和上級的这个指示。

第二，在思想方法上，我們存在着很大的片面性。比如：我們在对工廠的工作指示和部署中，一再的强調節約原棉原紗的政治意义和經济意义，而關於提高產品質量具有同样的意义則提得很不够。在技術領導的工作部署中，对節約用棉、用紗的要求和部署都比較嚴格和具体，但对於保証和提高產品質量的工作，則多是一般的号召。

顯然，这种思想方法是片面的、錯誤的，是不可能把產品質量搞好的。

第三，在領導作風上，由於我們存在着官僚主义，就不可能及時發現和解决質量中存在的問題。

比如：石家莊國棉二廠1955年9、10月份發生了大量鋼絲針布受到輕重不同卡伤的嚴重事件，这不僅給國家財產造成了很大損失，同時也嚴重的影响了產品質量。这个事件虽然是由局檢查出來才得以糾正的，但要是局的領導能經常的深入工作，及時的發現

这个問題，就不会造成这麼大的損失。又如，邯鄲國棉一廠漿紗車間和整理車間在布的質量上，連續的每月發生有意的弄虛作假達半年多的時間，在这个期間，局曾多次檢查他們的工作，但直到最近的一次檢查中才發現了这个問題，这就說明我們的檢查工作是很不深入的，这样，就使得这种十分惡劣的錯誤行为沒有能及時加以处理糾正，以致進一步的發生了以該廠廠長和生產副廠長为首的打算用49疋欠碼布充当好布入庫的錯誤行为，（这一事件已進行了嚴肅的批判和处理，該廠廠長和生產副廠長已經做了深刻的檢討）。

第四、我們工廠管理、技術領導工作做的不好，主要表現如下：

（1）技術管理規則貫徹得不徹底，比如車間的清潔制度、交接班制度执行得不好，保全保养狀态不好，这些都大大的影响了產品質量的提高。

（2）質量的責任制度不嚴密，比如漿紗伸長当車工人可以隨便左右，而沒有規定明確的責任制度。

（3）質量的檢查制度不健全，比如紗布半成品的質量就缺乏嚴格的檢查制度。

（4）对於生產过程中影响質量的一些环節缺乏必要的制度控制和規定。比如漿紗率的降低应当是經过試驗和批准以免造成起毛等現象，但我們过去却沒有这个規定，以致曾因此發生过棉布起毛現象（此現象已及時糾正）。

（5）技術措施不能很好的適应工作条件和原棉情况的变化，比如工程設計就沒有根据情况变化適当的加以改变，这也是造成質量不好的重要原因。

（6）学習和推廣苏联及各地區的先進經驗做得不够，比如我們各廠对於1954年清鋼漿会議的26項措施的推廣都是不徹底的，另外对於我們所屬單位的先進經驗也缺乏經常的總結和推廣，这就妨碍了產品質量的提高。

通过这次会議，使我們更加深刻的理解到提高產品質量在政治上和經济上的嚴重意义，同時更加認識到我們在產品質量中存在的缺點和錯誤，对於这些缺點和錯誤我們有决心加以改正。

为了提高產品質量，我們將進行以下幾項工作：

首先加强学習，認眞的学習党和上級的指示，努力学習政治理論，加强思想意識的鍛鍊，開展批評与自我批評，以提高政治思想水平，樹立起高度为人民負責的观點，克服資本主义經营思想，樹立全面观點，克服片面的思想方法。

其次，坚决糾正官僚主义的領導作風，为此，我們要建立起深入檢查工作的制度，改進檢查工作的方法，除坚持我們局每季檢查一遍各廠工作的制度外，我們还要建立起重點深入檢查和組織廠与廠的檢查等制度和方法。

第三、改進工廠管理，加强技術領導，關於这項工作我們除坚决貫徹全國紗布質量会議及这次廠長会議所作的有關質量問題的决定外，我們一定要針对我們在工廠管理技術領導工作中存在的問題，作出切实具体的計劃，認眞的加以改進。

最後，我們一定要依靠党的領導，加强和工会、青年团的联系，把提高產品質量的工作，大張旗鼓的發動成为一个廣泛地深入的羣众运動，全面的揭發我們在產品質量中存在的問題，並針对这些問題，訂出有效的措施和制度，認眞的加以实現。同時我們在大力提高質量的工作中，也絕不放鬆節約原材料和全面節約的工作。

上海棉、毛、蔴紡織工業実行全業合営，是社会主义改造事業的新勝利

華东紡管局副局長　李石君

上海棉紡、毛紡、蔴紡行業在1955年9月份先後実行了全業合営，經过統筹安排，結合經济改組，把76个廠改組为39个公私合営廠。

上海棉、毛、蔴紡織工業均是歷史較久、規模較大的現代工業，生産設备佔全國很大比重。解放以來，棉紡工業接受改造較早，經过个別合営和分批合営以後，尚有申新、永安等23个廠未合営。这些廠大的很大，小的很小。大的廠都在五万錠以上，最大的如申新九廠有11万枚紗錠，設备条件等比較先進；小的廠一般只有3,000錠左右，最小的如三明只有1,000多枚紗錠，而且有些小廠十分落後，难以單独存在。例如三明棉紡廠廠址远在高桥，（离開市區有60餘里），原料和成品的运輸費用極大，因此成本高，年年虧本。勤丰棉紡廠廠房在里弄是危險房屋，外面落大雨，裏面落小雨，每年盈餘都化在修縫補漏上面。緯昌棉紡廠因为設备不好，技術力量不足，1954年因缺棉不得不停工一个半月，流動資金極感缺乏，「吃了中飯沒有晚飯」，不但談不到改進生産，就連維持也感困难。毛紡工業的情况比較複雜，过去只有章華実行公私合営，其他都沒有合営。53家私営毛紡、蔴紡廠中（蔴紡只有一个廠）除少數廠設备比較完整外，大部分是單紡、單織、單染整的工廠，机器設备簡陋陈舊，生産工序極不平衡。这些廠的生産往往是要依靠私私之間的連續加工，而私私之間的生産不能取得協調，因此加工産品往往誤期，産品質量無法保証，原材料浪費嚴重。以駱駝絨生産为例：愼誠毛織廠所生産的駱駝絨共需八道工藝过程，而該廠僅有半个圓織机（即一筒），只能做工藝过程中的一道工作，其中毛紡要由大公毛紡廠供給，織成駱駝絨後再送到華翔毛織廠去拉毛，最後还要送到天翔毛紡織廠去染整，这些廠分佈在相距很远的三个區裏，往返一次約需70華里，造成人力物力上的很大浪費。又如大成毛織廠的坯布因为要送到別廠去加工，常常影响産品質量，8月份該廠曝曬的正品率就只有5％。同時各廠的經営情况也有好有坏，有盈餘，有虧本；有的任务不足，有的完不成任务。

根据上述情况，上海私営棉毛紡工業有这样幾个特點：（1）棉紡大廠多、小廠少；毛紡大廠少、小廠多。大廠与小廠，机器設备的先進与落後懸殊很大。（2）机器种類複雜，破舊超齡很多，紡織染設备極不平衡。（3）好的設备開不足，坏的設备照常运轉，設备利用很不合理。

因此，要改変这种情况，必須進行全業合営，在統筹安排下，結合經济改組，採取「以大帶小，以先進帶落後」的办法，把分散落後、設备不平衡的工廠通过「裁併改

合」，才能順利地对棉、毛、蔴紡工業進一步進行社会主义改造。

經过「裁併改合」後，棉紡業合营的結果是：申新、永安、麗新、慶丰、啓新、國信、和新等19个廠和申新、永安、麗新三个總管理处。毛、蔴紡全業合营的結果是：52家合併为具有紡、織、染全能生產設备的协新、寅丰、元丰、新華綸、匯通等18个廠。另外还有中華經緯蔴紡織廠。

实行全業合营是適应当前社会主义工業化和農業合作化运動高潮到來的新的發展形势的要求，是对私营工業進行社会主义改造的一种新方法。全業合营好处很多，主要有以下幾个方面：

第一、是解决得全面，可以更好地貫徹統筹安排、經济改組、按業改造的方針，並且符合全面規劃的精神。全業合营時，針对了行業的特點，作了全面規劃，既考慮到大廠，也考慮到小廠，可以單独合营的就單独合营，不能單独合营的採取合併合营。这样通过「以大帶小，以先進帶落後」的办法，適当進行裁併改合，不論大廠与小廠，不論先進与落後，在統筹安排、經济改組之下，都得到合理的安排，只要眞正誠意接受社会主义改造，大家都可以到達社会主义。如原來織造長毛絨的7个毛紡加工廠，設备有先進也有落後，產量、質量、成本懸殊很大。長毛絨的產品主要是对外出口，为了達到出口任务的要求，生產任务只能給大廠做；但小廠便不能維持生產；如果給小廠做，出口任务又不能完成，因此生產很难安排，而經过裁併和經济改組後便得到了合理安排。因此，大家都感到全業合营好，資本家也反映說：「过去个別合营像坐小划子过江，全業合营好比是包輪船共渡了」。

第二、是合理的使用与發揮人力、物力，更有利於國家建設事業，使生產設备、技術力量、劳動組織等得到合理使用，对生產更为有利。如原來設备陈舊、產量低的茂新、恆丰毛紡廠和設备好的裕民、安樂毛紡廠在合併前，一个月生產10万市斤絨線，需用絨線錠2,668枚，併入裕民廠後只需開1,800枚即可完成任务；而且裕民毛紡廠染部在合併後，增加了技術人員，可設專人負責試驗工作，目前已初步試染了多种混紡絨線，色号增加到37种。在經营管理上，也克服了过去分散落後、往返加工等不合理現象。又如中新棉紡廠併進老合营安達二廠以後，原來中新清花設备有餘，正好補充了安達二廠清花設备的不足。

第三、是節省幹部，節省投資。如果仍採取个別合营和不進行必要的裁併，則不論大廠小廠至少要派一个公股代表，尤其是毛紡小廠多，都要派幹部。同時，有的廠有公股，有的廠沒有公股或公股很少，但由於全業合营，經过裁併改合後，便不需要國家投資，这一部分節省下來的資金和幹部力量，就可以用來支援國家重點建設。

解决「裁併改合」問題，是实行全業合营中的主要關鍵。進行全行業裁併改合的規劃，是一件十分複雜的工作，在这方面的問題很多。首先是要解决思想問題。大廠資本家顧慮併入小廠後沒有好处，要挑好廠併，或者認为「自己独資，資金多，机器好，歷史長，牌子老，銷路好」，嫌小廠「机器陈舊，資金短絀，管理不善，質量不好」，欢迎合营，不欢迎合併。小廠資本家則存在「怕人家不要」，又怕「給人家吃掉」，最好选个「門当戶对」的廠來合併等等思想和顧慮，这些思想顧慮必須加以解决。解决的方法是要对資本家進行全業合营的動員，要通过同業公会的骨幹分子來進行推動，要開展

全業的学習討論，統一思想認識，必須大廠主動小廠自己爭取才能解决問題。如裕民毛紡廠資本家沈來州，他的兒子沈輯丞是恆丰毛紡廠的資本家，該廠規模很小，單独合营沒有条件，但有顧慮不願与人家合併，結果沈來州便積極的說服他的兒子併到裕民去。又如彙通毛紡廠資本家不僅帶头併入了四个小廠，並且还動員了該廠房东將廠房轉作投資。元丰、章華等廠的資方並主動訪問了小廠，因此，併廠工作做的比較圓滿，有人說：「这次併廠不但併得快，併得好，而且併得開心」。同時，遷併廠还牽涉到職工的切身利益，職工中的思想顧慮也需要進行說服教育。在裁併改合工作中，还必須確定具体的原則，在確定原則時，考慮了以下幾个問題：

第一、貫徹执行統筹安排，全業改造和經济改組相結合的方針，要根据行業特點，从全業出發，統筹安排和根据生產發展的需要，確定裁併改合的主要原則是：企業範圍較小，設备簡陋陈舊，不能單独維持生產或有併廠必要与可能的，採取「以大帶小，以先進帶落後」的办法，予以裁併；併入的廠，必須具备規模較大，設备种類大致相同（指棉紡）能容納併入人員，任务或机器設备、地區臨近，以及原則上不增加基本建設投資等条件。毛紡業並决定以按產品類型組織各廠成为全能廠为原則。根据上述原則，必須有全面規劃，那些条件較好可以併入的廠，規定它們併入的範圍，同時决定先行遷併那些已經不能再單独維持下去的小廠。

第二、全業合营与經济改組相結合，採取不同的方式方法：如棉紡行業採取三种不同方式：申新、永安、麗新範圍較大，一个公司下面有好幾个廠，成为一个系統，便採取「系統合营」；需合併的廠便採取「合併合营」；可以單独合营的便「單独合营」。毛紡業除三个廠因產品特殊，採取單独合营外，其他全部採取「合併合营方式」。在合併合营中，又根据合併对象的具体情况採取了幾种不同办法，如棉紡業採取了三种办法：一种是「併股不併廠」；一种是「併股、併人、併任务」（至於机器設备的分別利用擱置、報廢等問題由合併後的企業再行处理）；再一种是「併股、併人、併任务、併机器」。毛紡業是採取第一与第二兩种办法進行的。在經济類型上除採取私私合併外，又採取了「私营併入合营廠」和「合营廠併入私营廠」兩种办法。

在清產定股方面，要貫徹公平合理实事求是的精神，要从全業出發，只要掌握充分協商，問題都容易解决。如棉紡業在合营清估時，对机器使用年限的計算問題，曾有过爭执，算來算去，結果大家还是認为按照去年合营的計算办法好，大家不吃虧。清產定股也要有利於裁併改合，如对遷併的小廠，都是一律規定「先清後合」，即照小廠合併前原資產估價，打破小廠資本家害怕「被吃掉」的顧慮。对資債倒掛的廠，是採取「併股不併廠的」办法解决，对公欠款全部轉作公股，对私欠款爭取轉作投資，不足數由受併廠負責处理。

人事安排方面，總的原則是：「參酌原有情况，量才使用」，根据資方实職人員的經营管理能力和技術能力，以及对接受社会主义改造的态度如何等來妥善安排。人事安排中也有很多問題，如正副職問題，經理制廠長制問題，也要根据具体情况，進行充分協商。棉紡業中：申新、永安和麗新三个管理处的總經理是由私方担任的，申新六廠，九廠，永安一廠等五个廠的廠長也由私方担任，毛紡業中：裕民、协新的經理是由私方担任的，華丰、中國、天翔等四个廠及中華經緯蔴紡廠的廠長也是由私方担任的。应該

肯定廠長制是社会主义原則，当然比經理制好，但也要看具体情况，凡單独廠的一律取消經理制改为廠長制，兩个廠以上还有管理处的仍設經理。此外，对个别具体問題，要加以適当照顧，如对企業有过功績的年老体弱的資方实職人員除自願退休外，也应給以一定名义，安排輕一點的工作，薪金仍予照顧。

上海棉紡、毛紡、麻紡業的全業合营是对私营工業進行社会主义改造事業中的重大勝利，这主要是由於在總路綫的光輝照耀下，正確貫徹了党的政策，充分發動和依靠了羣众，如合营筹备过程中，一般廠均有30～50%的職工参加了資產清點工作，中新棉紡廠在遷併時並有很多女工也帮忙一同拆搬机器，因而不僅能如期完成搬遷安裝工作，並仍能按時完成了生產任务，做到併廠生產兩不誤。特別是企業性質改变以後，工人的劳動熱情大大提高。寅丰毛紡廠精紡部工人，原來每人祇看200枚錠子，10月間，到國营第二、第三毛紡廠参观，学習了清潔工作和巡迴工作法以後，主動要求向國营毛紡廠工人学習，每人再增加200枚錠子，行政上批准了他們的要求，有的人覚得看錠能力还可以提高，又主動增加了看錠的數量。当然，合营以後，並非就万事大吉，还需要進一步貫徹改革、改造工作，如樹立社会主义經营思想，按社会主义原則，進行企業管理上的各項改革，逐步建立新的組織机構，改革工資制度等，開展提高質量，增產節約运動，建立計劃管理的基礎，以逐步的向國营企業看齐。与企業改革的同時，还須加强对資方人員的教育，組織他們学習，使他們認清前途，掌握自己的命运，獲得並提高生產技術和管理的能力，因此，还必須根据毛主席的指示：「全面規劃，加强領導」制訂出棉紡、毛紡、麻紡業今後的規劃來，逐步使企業由資本家所有制改变为全民所有制，使資本家从一个剝削者改变为愛好劳動、具有劳動技能、自食其力的社会主义的公民，这就需要我們共同經过極大的努力。

合理調整工程設計，提高產品質量

上海國棉九廠總工程師　湯　修　常

一年來，我廠在技術領導方面重視了合理調整工程設計工作，对提高產品質量獲得比較顯著的效果。現將这方面的工作，扼要介紹如下：

（一）应注意的具体問題

（1）整体出發，全面考慮：

紡紗过程是連續性的生產，任何一道工序的工作不良，都会集中表現在最後成品的質量上面。現在要求既提高質量，又要節約用棉，因此必須从整体出發，來全面考慮。

工程設計中的牽伸、定量、速度，三者是相互联系的主要項目，而其中尤以牽伸的分佈佔重要地位，在使用一定重量的棉卷，紡一定支數的紗時，任何一个工序牽伸的減小，必將增加其他工序的牽伸負担，我廠在牽伸分配中遵循了以下的規定：

①末道清棉机的牽伸小於併合數時，可以喂入較輕定量的头道棉卷，对洋琴运動会有更灵敏

的感应，而且較大的集棉作用，直接改善了重量不匀率，同時也对除雜有利，因此末道清棉机採用3.54倍的牽伸。

②梳棉机的牽伸，在不影响供应的原則下，俍可能的放大，以紡出較輕定量的生条，減少以後工序的牽伸負担，由於梳棉机的均棉作用，这样做，对生条均匀度是有好处的。

③併条机的牽伸，採取前大後小的原則，其目的是減小後道併条喂入品对牽伸的破坏作用，在採用二道併条時，其牽伸分佈是头道約6.3，二道約5.9。

④头粗、二粗及細紗的牽伸分配，按照我廠日东式大牽伸的特點，应該採用較小的細紗牽伸，头粗的牽伸也不宜过大，以保持熟条中原有的均匀度，至於二粗則可相应的予以較大牽伸，因为它有双根併合的有利条件。

工程設計的其他項目，也是密切關联的，例如当棉条的压縮程度發生变化時，必須相应的調整以後工序的罗拉隔距，或加压等配置，粗紗緊繞的措施，必須考慮撚度及後牽伸等。

（2）適合原棉性狀：

由於混棉性狀变化多端，在这一問題上工程設計的变動，必須有適当的灵活性，不然就会遭受一定的損失。

①根据含雜內容决定处理方法，对經过机台道數一般規定如下：

原棉含雜在3.5%以上，　開二只立式開棉机；
原棉含雜在2.5～3%，　開一只立式開棉机；
原棉含雜在2%左右，　不經过立式開棉机。

但以上規定还要考慮原棉含水情况及雜質清除的难易，如埃及棉等含雜虽多而極易清除，則可減少道數。

開清棉机壁棒間隔距的大小，要服从一定的落棉含雜率和棉卷含雜率以及除雜效率，大致規定如下：

豪猪式開棉机及第一立式開棉机，对於含雜多且屬於較重或較大的雜質的原棉，应使用較大隔距，其他机台可用較小隔距。

对於雜質極易清除的原棉，即使在開棉机械上，也应採用較小隔距。

含雜少或屬於細小類型的，全部採用較小隔距。

②机械的打擊程度应在保証必要的開棉作用基礎上，適当減少打擊次數，特別是对於成熟度差及纖維細軟的原棉，必須減少打擊道數或減少打手速度。

③在一定的棉卷質量下，梳棉机作用对成紗質量是有很大影响。如刺輥速度、小漏底隔距、除塵刀高度及盖板速度等設計合理，可以在增加除雜、改進均匀度方面起很大作用。

④罗拉中心距，必須適合混棉長度，但当混棉長度差異較大時，就很难掌握。我們認为在牽伸區域中，同時受二罗拉握持的纖維应該最少，以利於牽伸。

⑤粗紗撚度非但决定於纖維的長度，更决定於纖維的細度，忽視这一點，就会造成細紗机工作的困难，根据部分試驗資料，在混棉平均長度相同的情况下，細度相差公支500支時，二粗撚係數約差0.05。

（3）照顧原棉供应調度：

牽伸、定量、速度等的設計，即使在節約及質量方面非常合理，但如果在原棉供应上發生問題，就要落空；当然在設計時，反对寬打窄用的思想，以免造成積压，但同時应事实求是的考慮回花、下脚率、运轉率、生產效率等可变因素，並適当估計翻改支數的時間損失，务使供应平衡，充分發揮机械效率。

（4）注意細小环節：

生產發展的要求，不僅在主要工程設計項目上要達到合理，即在細小环節上，也不可忽視。例如簾子給棉机罗拉部分牽伸原小於1的，造成給棉不匀；張力牽伸配置不合理，会破坏半製品均匀度；粗紗筒管牙不一致，影响捲繞密度及張力等，都必須通过細緻的檢查，發現問題及時糾正。

（二）工程設計調整後的主要收穫

（1）減輕並調整前紡定量，改善細紗支數不匀率：

由於日东式大牽伸的中後罗拉隔距太小，後上罗拉加压較輕，因此採取減輕粗紗定量的办法，以相对的改善牽伸和細紗支數不匀率，先後

在21支及23支全部推廣，具体改变情况如下：

項　　目	原　來	改　後
梳棉牽伸	105.1	110 6
生条定量	303	288
熟条定量	294	278
头粗定量	137.2	135.2
二粗定量	54.9	52.6
細紗牽伸	14.28	13.68

以上是在第三季度原棉变動頻繁的情况下改变的，当時質量的波動很大，因此無法比較前後效果，但根据事先小量試驗，細紗支數不勻率由2.32降为2.17，21支修正强力提高0.8磅。

（2）縮小梳棉机棉卷罗拉至給棉罗拉間張力牽伸，調整粗紗能力，改善細紗支數不勻率：

我廠撥拉脫梳棉机後張力牽伸原为1.059，調整为1.037後，23支熟条支數不勻率由0.87下降为0.77；粗紗張力差異过去也非常嚴重，个別有超过4%，經統一鉄鉈位置、捲繞密度、前皮輥突出距离，並保持落紗方向一致後，已可以做到統一撐头牙，伸長率均在1.5%以下。

如以細紗支數不勻率來比較，21支10月份为2.48，11月份虽有部分机台由三道併条改为二道併条，但仍改善为2.2。以上二項因素，起着一定作用的。

（3）改進細紗牽伸部分，減少竹節紗：

造成竹節紗的原因很多，但是細紗牽伸部分的影响是佔極大的比重，通过1955年上半年的檢查，發現了不少問題，其中有關工程設計的項目，有加压角度不对，重量不够，中後罗拉中心距太小，皮圈厚度及肖子開擋不合，集棉器寬度不一等等，以上各种情况，很多限於条件，一時还难解决，已改進的如下：

①統一集棉器寬度，21支23支1.8～20公厘，42支1.4—1.6公厘，最近吸收兄弟廠經驗，進行上腊措施，可降低断头。

②整理皮圈厚度，首先在21支緯紗上，將皮圈分擋搭配使用，規定上、下皮圈厚度之和为89/1000″，但目前分擋工作做得还不够仔細，仍有82—96的範圍，且皮圈肖子未同時搭配。

③加重後鉄輥重量自3.3磅至4.4磅，經試驗如下：

項　　目	3.3 磅 後鉄輥	4.4 磅 後鉄輥	增減%
紡出乾重	43.63	43.36	−0.62
品質指标	1986	2004	+0.93
支數不勻率	2.35	2.24	−4.51

以上情况說明後鉄輥加重後，能使牽伸正確，因而改善不勻率及强力，对減少竹節紗是有帮助的。

（4）調整細紗成形，降低断头率：

在紡經紗方面，吸收了苏联先進經驗，採用对称成形桃盘，並儘量減慢鋼領板升降速度，達到紗層排密，增加容量，降低断头的效果。現在鋼領板一升降時間，最慢達到80秒，据試驗結果，降低断头8～10%。

防止紓紗脫緯，过去使用了較大速比的束縛層与捲繞層，因而使鋼領板升降速度極快，在糾正底部短動程成形的基礎上，使用上升快下降慢的1：2的成形桃盘，每升降速度由13秒改为20秒時不增加脫緯，而能降低断头率10—20%。

（三）工程設計的管理制度

为了保証工程設計的統一領導与經常正確，必須建立嚴格的管理制度，在这方面「技術管理規則」上已有明文規定，我們做了如下的工作：

（1）設置完善的工程設計表，除了主要項目之外，应該包括次要項目，只要有關係的，就是某些机械規格也应列入，以便檢查和發現問題。

（2）工程設計的变更，必須通过一定的手續，禁止隨便乱動，並建立变更登記簿，由所屬車間簽章負責，其中屬於保全科更動的項目，則应与車間建立交接驗收制度，以明責任，比較大的更動，应由總工程師批准。

（3）按照「技術管理規則」規定，週期的檢查各种齒輪，可以發現錯誤及時糾正。

（4）工程設計的完善管理，有賴於各方面的重視与支持，因为它是前後連貫的，某一項目甚至某一机件的变動，都可能產生对質量上的影响，必須与管理部門保持隨時的密切联系，通过各种有關資料的反映，及時而正確地作出相应的变動。

（四）今後意見

为了更好的在工程設計上繼續研究，以保証提高產品質量，我們对今後工作提如下意見：

（1）有關供应的速度控制，常受到客观条件的影响，是比較混乱的，在鋼条粗工序上，感覚非常被動，因此应該建立合適的調度，从控制總錠亨司入手，正常供应，主動掌握速度。

（2）根据已有資料，繼續对整个工程設計項目深入研究，尋求各种不同性狀原棉的合理工程設計，以逐步改变目前存在的不合理現象。

（3）目前在工程設計的管理上，还存在很多問題，如变動不及時，記錄不正確与实际不符，某些細小項目还沒有列入設計內容，因此必須充实工程設計表項目，健全管理制度，明確責職分工，以進一步發揮其作用。

我們对工程設計的研究工作，还只是開始，从我廠的產品質量上來看，我們的技術領導工作，还存在着嚴重的缺點和問題。此後我們必須深入的学習張副部長在全國廠長会議上的報告，認眞的加以貫徹，不断糾正缺點，为改進和提高產品質量而努力。

我廠加强定額管理推行班組節約核算的情况

邯鄲國棉一廠廠長 于 六 洲

一年來，我們在党的領導下，基本上貫徹执行了1955年紡織工業部所確定的工作方針和各項具体工作部署，截至11月份为止，除全年棉紗混合标準品率預計祇能完成72.27%未完成國家計劃外，（其中僅第四季度預計完成为98%以上，達到了中央的計劃要求），其他各項主要指标都完成計劃。茲將我廠在開展厲行全面節約运動中，加强定額管理和推行班組經济核算方面的若干收穫，以及在產品質量方面的一些缺點和錯誤向大会作一彙報。

（一）定額管理方面

1955年第三季度根据河北紡管局的工作安排，我們对各項定額，包括：原棉原紗消耗定額（即推行了各个工段的製成率）；材料消耗定額和儲备定額；煤水电定額；企業管理費定額；車間經費定額；定員；在製品定額；福利費定額等，進行了比較全面的修訂工作，目前这一定額修訂工作已經結束，这次修訂定額的有利条件是正在全廠開展厲行全面節約运動的高潮中間，因此獲得了以下幾个主要的較为顯著的成績。

一、这次定額修訂後比原有定額普遍有所降低，为今後的計劃管理和成本財务管理奠定了比較可靠的科学基礎；同時也便於進一步挖掘企業的潛在力；例如消耗材料定額經过修訂後，每月的耗用總額比1955年上半年的每月耗用總額減少7344.94元；再如这次製訂1956年大修理計劃時，其中物料一項係完全根据实行班組節約核算後的新定額去製訂的，这样1956年大修理計劃比1955年的基礎就可靠多了。

二、这次修改定額係根据一長制和生產區域管理制的原則去製訂的，修訂定額一開始就明確規定今後由誰掌握即由誰具体領導定額的測定工作，審核各項數字資料，最後並提出明確的責任制度；目前我們已經提出一套各項定額管理的責任制度，这样就進一步充实了一長制和生產區域管理制的工作內容，明確了各有關部門的職責範圍，克服了無人負責的現象。

三、通过修訂定額使各級一長幹部和有關科室的負責人員逐步做到了心中有數，能帮助領導發現問題，督促自己去深入下層，克服官僚主义；例如过去車間經費並未眞正下車間，車間主任对此是不關心的，这次通过編製1956年成本計劃修訂了車間經費定額，並責成車間主任以後要自己

去加以掌握；再如过去我廠大家都嚷用水太多，全廠一晝夜要用1000噸水，这次通过修訂煤水电定額，發現宿舍厠所每天用水佔全廠用水的34%，即342.72噸水。

四、通过这次修訂定額，我們还相应地建立了不少比較切实可行的管理制度，我們通过搞製成率在清鋼方面建立与健全了18項必要的管理制度；在保全科建立平車後每台的定額費用的分析会議制度；福利、總务部門每月也召開一次定額費用的分析会議，这些制度的建立对鞏固和推動定額起了一定作用。此外我們还推行了限額領料單制度，並通过月度財务收支执行計劃以貨幣形式对修訂後的新定額加以控制。

五、通过修訂定額，某些部門的工作已能作到与技術改進相結合。由於技術改進，就便利了定額的修訂工作；例如我們在修訂動力消耗定額時，結合推行了油梭節約用电的經驗；再如準备車間由於他們能够掌握住粗紗机和整經机的各机台性能，使伸長超於穩定，因此他們取消了整經机对粗紗机的固定供应，比过去減少積压量为15,000磅左右，便利了在製品儲备量定額的修訂工作。

六、最後还应該着重說明一點，我廠的定額修訂工作是和班組核算工作同時進行的，如保全科在1955年春季就实行了机物料指标下小組，7月後又系統的推行了班組核算，这样就为保全部門修訂先進定額建立了可靠的羣众基礎。

（二）对加强定額管理的初步体会

一、凡是領導重視（包括各級一長制幹部親自參加）發動羣众進行討比較充分討論的，定額就比較先進，且可提出能够達到定額的具体技術改進意見（例如我廠的織布工場），反之領導不重視，只是材料員說了就算，不能認眞發動羣众進行討論，或虽形式上經过羣众討論，不加領導（如我廠皮輥間）則定額就会保守，討論時毫無生气，且缺乏具体的技術措施保証，（例如我廠的紡紗工場）。

二、修訂定額除了各級一長幹部要親自握掌外，还必須認眞組織工程技術幹部和老技工參加修訂工作，有關的技術經济定額更必須在總工程師的直接領導下最後加以審核確定，因为定額的修訂必須要考慮到技術上和操作上的改進，同時这样做，亦还可避免某些工程技術幹部只是單純的考慮技術改進，不与技術經济定額相結合，忽視經济效果的偏向，我廠在修訂定額時因照顧到總工程師的工作較多，沒有組織他來參加这一工作的領導，这是一个缺點。

三、修訂定額後一定要加强經常性的控制和管理工作，要及時地掌握住定額的变動因素，隨時提出修改意見，「不要使問題成了堆才去作一次總解决」；过去我廠的定額有的甚至超过一年的時間也未加修改，这样定額就远远落在实际情况的後面，处於被動，为此必須要經常注意查定的組織和人員配备；查定方法的研究；有關定額查定的技術資料和表報的積累；原始記錄的整頓；必要的查定儀器的購置等。我廠動力科成立的一个經常性的測电小組，协助車間分析同样机台和同样馬達用电的不同情况，找出电力的昇降原因，提出改進意見，对經常掌握和分析用电定額很起作用。

（三）推行班組節約核算

我們在全面節約运動中，緊緊地抓住了推行班組節約核算工作，截至12月7日止全廠183个小組中实行節約核算的共有161个小組，佔全廠總小組數87.97%，在我廠已实行核算的161个小組中，推行个人節約核算的有92个小組，佔实行小組核算的57.14%。实行班組核算後經济效果是十分顯著的，7至11月份（8月份因使用霜黃花，故未核算）僅四个月就節約了13,971元；我們的体会是：

一、推行班組節約核算必須建立在科学的定額和正確的作業計劃的基礎上，否則，核算就失去眞实意义；如有的因为定額不科学，有些人不大努力就能節約，另一些人虽然十分努力仍不能完成計劃等；反之，由於班組核算的廣泛和深入的推行，它又能够使定額不斷的增加先進的因素，推動它前進，因此虽然定額和作業計劃的基礎比較薄弱的部門仍是可以推行的。如我廠保全科自7月份至現在由於推行了班組核算，發現定額落後了，一共修改过三次。

二、推行班組節約核算应該按照不同的生產部門和生產条件，進行具体分析確定不同的形

式、內容、公佈日期和要求，力求防止一般化。在核算形式上，如穿筘、整經、漿紗一个輪班工人就是一个小組，因此就实行班組合一的核算；在核算公佈的日期上，如筒捲小組是按週、（每週的節約核算數字一定要在每週生產会議前公佈，以充实会議內容），細紗、織造是按天，保全是按平車日數等。在核算內容上能由工人掌握的交給工人，应該由幹部掌握的就交給幹部，务求收到一定实效，不强求一致。

三、推行班組節約核算，必須强調各級一長幹部親自領導，並应該看成是自己的重要職責之一（当然財务幹部更应該多做具体工作）；核算剛開始時，多數行政領導幹部沒有重視，單純的認为这是羣众工作，是工会的事，企圖推卸行政上应負的領導責任；这裏我們更体会到过去有些行政幹部只是空喊抓劳動競賽，实际上却沒有抓住，自从推行班組節約核算後，劳動競賽的內容就更加具体更加充实了。由於每天公佈成績，月終的評比獎勵工作也就簡便了，行政幹部对劳動競賽也容易抓了。

（四）班組節約核算的獎勵問題，应該与每季每月的評比獎勵办法結合起來，不另外搞一套獎勵制度，否則容易發兩次獎金，而內容却基本上相同，最近我們已拟訂了一个办法。

（四）改正缺點，做好今後工作

一年來我們在開展全面節約运動中虽然取得若干成績，但我們的缺點和錯誤仍是很多的，有些甚至是很嚴重的，主要是我們存在一种忽視質量的片面的節約思想，一年來棉紗質量指标未能完成國家計劃，对用棉是抓得緊的，对質量是放鬆的，我自己也曾錯誤的認为：「用棉是結合成本指标，完不成，牽動的面大，棉紗質量僅是內部考核，还未結合优紗优價，」对我廠用棉量較低这一情況，內心沾沾自喜；第三季度霜黃花用多了，对提高質量就更不注意了，甚至錯誤認为：「只要紡成紗織出布就算不錯了」。第四季度新花上市後，我廠棉紗經常達不到强力指标，又有一部分幹部埋怨原棉成熟度不够，鋸齒棉不好等等；在棉布方面，我廠曾为了完成用紗量指标，錯誤地採用了縮短漿紗墨印並在布机間加大压力的措施，当時精口只是試驗，結果造成断头多，拆包後又發現欠碼布49疋，並曾企圖仍然打包入庫；準备車間值班長边德明曾用漿紗机拖引輥領用的好布向整理間頂換該班所造成的責任次布（已經处理），甚至整理車間主任和輪班幹部曾强迫工人修洗和織補超过規格的次布，並向工人威脅：「这是一長制，你要服从！」逼得工人啼哭，只好偷偷地向局的工作組反映（已經处理）。虽然第四季度由於中央对保証和提高產品質量作了及時的明確指示，这一缺點和錯誤已經逐步的扭轉过來，但我們全年对中央提出的「在保証質量的基礎上厲行節約」的方針貫徹执行是不力的；產生上述各种片面的錯誤的節約思想和行为底根源是：我們在思想上並未眞正認識到社会主义性質的紡織企業的生產目的，应該是滿足人民日益增長的需要：供給人民以物美價廉的紡織品，因此我們就不能够从全面的國民經济的观點上設身处地的替廣大消費者着想，对棉紗棉布的黑白點多，强力不足，修洗率織補率大（約佔90%以上）虽每天看到，也不能很好的解决，当然提高質量需要在技術領導上有頑强不息的艰苦奋鬥的鑽研精神，他如我廠曾經採用的把鋼絲小漏底和清花凝棉器糊住的办法就要費勁多了，因此，我們只有徹底克服这一錯誤的資本主义的經营思想，樹立社会主义的經营思想，頑强地艰苦地鑽研技術，这样，才能眞正提高我們的技術領導水平；我廠在解决質量問題上有不少技術試驗研究常常半途而廢，其病根就在这裏。

總之除了鞏固过去在節約运動中已經取得的若干成績和經驗外，必須充分發動羣众，大力提高產品質量，加强技術領導和科学技術研究工作，为此，首先要徹底克服自己的資本主义經营思想，保証在党的領導下，開展批評和自我批評，接受羣众監督，深入学習党的政策，加强自己政治思想上的修养和鍛鍊，力戒驕傲自滿情緒，相信在解决思想問題的基礎上，遵照这次中央解决質量問題的办法和意見，保証回廠後尽自己的最大努力貫徹执行这次廠長会議的一切决議，为大力提高產品質量，全面完成國家計劃而奋斗。

我廠是怎样加强成本管理做好節約工作的

青島國棉三廠廠長 王 竹 軒

1955年根据全國廠長会議的决議，在部、局和上級党委的直接領導下，在鞏固和提高1954年工作基礎上，逐步貫徹了經济核算制，開展了全面厲行節約运動，進一步加强了成本管理，並不断擴大了成本管理的羣众基礎，使成本不断降低。1～11月份成本比年度分季計劃降低了3.49%，全年預計可降低3.42%。这样，就超額完成節約計劃。由於11个月按月均衡的完成了計劃，因而創造了連續28个月完成成本計劃的紀錄，根本上改变了1953年8月以前經常完不成計劃的局面，特别是今年通过推行工場成本核算，進行財政紀律檢查，召開成本分析会議和决算会議，以及進行了財產清查，健全了財务收支計劃和全面的開展了厲行節約运動等一系列的財务成本管理的措施，成本降低的成績逐月有進展。

分項目看，連續11个月累計，原料成本降低1.69%，工繳成本降低1.80%，工繳節約佔全部降低額的51.59%。原料成本虽然在用棉量、用紗量方面都有節約，用棉量降低7,564公斤，用紗量降低8,665公斤，但受配棉成份下降的影响是很大的，特别是第三季度，因此全年表現的成績並不正常，本身降低率为2.29%；工繳成本則不同，虽然在停工減產的情况下，固定性費用相对增加，造成一定的客观困难，但是在羣众的積極行動下，不僅用節約彌補了固定性費用相对的超支，而且又進一步的有了降低，其本身降低率为6.45%，远远高过原料成本，其中大部細目都逐月比計劃有節約。就是在5、7、8月份，工繳降低率也还是逐月提高的。

開支絕对額的降低不僅是車間經費，就是企業管理費也是降低的，1955年第二季開支總額，比第一季降低了5.56%，第三季又比第二季降低14.48%，其中办公費包括耗用水、电在內，如按办公人數計算，已經由第一季的18.83元降低到第三季的10.20元，降低了45%以上。

从以上成本降低的情况來看可以充分証明，企業降低成本的潛力仍然是很大的，只要依靠党与羣众，不断的改進与提高企業管理水平，無論是在生產車間，或者是管理部門，要求進一步降低成本是完全可能的。

降低成本工作是在过去已有的基礎上，按照計劃水平的要求，分别部門及車間頒發金額指準來進行控制的，並要求各部門保証本單位的指标，以保証整个計劃的完成。一般情况指标在部門之間，原則上是不調整的，如有特殊情况經过審查，可用甲部門的節約，彌補乙部門的超支，總的說來还是不准超过，这种控制引起了各部門的重視。

單純的金額控制，对保証完成計劃收到了良好的效果，但也發生了一些不良影响。

由於促使各部門如何開動腦筋厲行節約还缺乏办法，以致个别車間为了不致超过指标，採用拖長時間挨过月去的錯誤作法，不是用積極的办法設法減少損耗，延長材料使用寿命，因而問題仍不能得到眞正的解决，有的幹部產生『誰控制誰』的想法，对控制有意見，希望指标偏高，这种思想应該及時糾正。

針对以上問題採取了以下的步驟：

（1）加强教育，樹立節約观念。在全体幹部中先後進行了經济核算、廠長会議方針任务、節約与完成五年計劃的密切關係等教育；進一步引起了幹部重視降低成本，思想上開始轉变，要使这种認識变成行動，在召開二月份的成本分析会議中，以批判保守思想为中心，用具体項目進行分析，就抓住机物料計劃对成本計劃的影响这个重點，展開思想鬥爭，以紡場为例，材料計劃的正確程度一月份僅为37.47%，二月份僅为50.48%，其中有的車間实际消耗僅为計劃消耗的

23%多一點，保守程度是很嚴重的，然而这种分析虽然是把实际統計數字擺在面前，但由於幹部思想上存在着盲目自滿的情緒，因而强調說：『我們的材料計劃，在机料方面可能有些問題，但物料是接近正確的』，这是驕傲自滿和心中無數的具体表現。为解决这一問題，必須要求各級生產管理幹部具体掌握計劃的編審和执行工作；要求企業的管理科室按計劃的內容進行專業分工，頒發指标，明確計劃內容，將执行計劃的結果深入具体的進行分析，及時召開分析会議逐步深入的開展批評与自我批評，樹立好獎坏惩的嚴肅風气，以求改進。

（2）推行工場成本核算，擴大成本管理基礎。

根据以上的要求，自3月底起，就積極的籌备推行工場成本，为各級生產幹部掌握成本計劃做了準备工作，4月份起，確定了計劃的編製方法，拟訂了核算制度和費用的管理联系办法，以及分析制度等，首先編製了第二季度分月的工場成本計劃。通过工場成本計劃的編製，使在工場範圍內有了明確詳細的执行計劃的根据，然後按月以計劃價格進行了核算，这样就打下了工場成本核算的基礎，为了擴大工場成本的管理，確定材料的計劃價格，实行了事先計價然後領料的办法，这种办法通过对領耗價值的累計，就可以事先知道各个車間材料的消耗与計劃指标的距离，可以清楚的知道計劃完成的情况，然後相繼在紡場实行了原棉限額領料，在紡織工場擴大了材料限額領料，建立了低值及易耗品的分物統計管理卡片和对包裝料、漿料製訂了消耗定額，实行了計劃送料制等等。因此在控制內容上較前單純金額指标控制深入了一步，而且这个管理基礎已經由科室集中管理擴大到各分場的分別管理，並且在核算完了以後，建立起按月的文字和數字的分析制度，生產幹部開始对自己的計劃和执行情况有了數，因此很多一長幹部能对項目的組成內容，有了比較清楚的了解，特別通过每週盤存对原料成本的檢查和月中旬的綜合成本檢查，一長幹部大都能掌握計劃的完成情况，而且还能掌握完成計劃的關鍵。不僅掌握了開支絕对額的費用完成情况，而且掌握了固定性費用的各方面的影响，因此对保証完成計劃起了積極作用。

（3）建立成本分析会議制度。

在召開2月份成本分析会議以後，至今企業和工場連續共計召開了11次，从未間断。由於这个会議的連續召開，因而轉变了幹部的思想，開始認識到工作中的缺點。例如：紡場对材料計劃認識到計劃的保守性，而且在五月份的成本分析会議上自我檢查說：『我們的計劃太保守了，虽然已經削減了50%，但实际耗用僅達到計劃的25%』（是按物資供应計劃檢查）。由於幹部認識了工作上的缺點，因而对貫徹决議建立制度改進工作都起了積極作用。会議共作出决議35条，其中企業作了12条，二个工場作了23条，这些决議的执行顯著的改進了工作降低了成本。例如：布場耗用的皮結、皮圈、梭子、側板、打梭板等五种材料，决議加强修理工作实行限額領料後，就从过去每月4000多元的耗用額降低到2500多元，降低了37.5%，其中木梭从每班耗用4.4个降低到2.5个，皮結由5.6个降低到4.4个，打梭板由2.3根降低到0.5根。再如：通过执行領用新配件時必須交回舊配件，並对舊配件進行鑑別，好的進行修理，在不影响生產的情况下尽先利用修理品的决議，不僅改变了車間內新舊材料紊乱的情况，而且節約了配件，降低了成本，配件損坏最为嚴重的織布車間自貫徹了这一决議後，在一个月內就節約了新配件291件，價值749.18元，修理好587件價值1,038元。企業管理費用也通过决議審查，削減了一部分不能發揮作用的報刊雜誌共24份。决議修改机物料計劃後，紡場的配件計劃削去了75%，織場的物料削去了13,000多元。特別是决議要求改進管理，因此从4月份起首先清查了各車間的黑料（無帳材料）達64种之多，價值2,900多元。整理了舊有的廢料倉庫，改進了廢料管理制度，因而堵塞了好的坏的責任損坏的或設計作錯的，全入廢料的漏洞，並且建立了製造品的藍圖審核制度，以防止因設計不週所造成的返工浪費。另外对改進產量的收付制度，提高輔助部門的工作效率，減少工時浪費和提高修製品質量等等都起了一定的作用。

由於成本分析会議制度的建立，在加强成本管理，降低成本方面收到了很大效果，然而只限於成本这个範圍，很多其它問題，在会議上不好分

析批判，也不適宜作出决議，因此决定在企業召開决算会議，繼續貫徹節約的精神，以改進整个的企業管理。

（4）从第二季度起貫徹决算会議制度，召開了决算会議。

决算会議的召開，不僅擴大了分析內容，而且擴大了接觸面，每次參加会議的人員一般在300人左右，不僅有幹部，也有工人，特別会議中有分析批判，也有批評和自我批評，有表揚有处分，而且最後有个結論。所以大家反映，有民主也有集中，要求多開这样的会。例如：决算会議的資料準备階段，除根据决算会議總的要求外，具体事例是接觸到每一个人進行分析的，在这种調查分析过程中，虽然一般人員都經过講課、討論、複習、測驗的学習过程，但仍然有人怕暴露缺點和錯誤，害怕在会上被作为坏典型，企圖推脫責任。因此資料準备階段就是尖銳的思想鬥爭过程，这个过程不僅教育了当事人，而且教育了有關人員。尤其通过会議的形式教育了大家，在以後的工作上引起了警惕，改变了粗枝大葉和官僚主义的作風，所以会議上發言熱烈，要求發言的人很多，每次会議都有將近30人發言，但由於時間的限制總有很多人得不到發言的机会。兩次会議都是以全國廠長会議的方針任务为基礎，結合当季的中心工作來進行。

通过会議上对存在問題的揭發批判，共作出了24条决議，在决議中提出了提高質量，降低成本節約資金的具体要求，为深入的開展厲行節約运動創造了条件。提出了轉变領導作風，加强与改進管理的原則方針，为1956年的計劃管理工作，打下良好的基礎。經过决議的貫徹执行，各部門算了節約帳，建立了大修理計劃編審执行責任制度，調查了全部机械設备的配件狀况和1956年土木建築大修理的用料情况。特別是对於向來难管的机物料工作，这次不僅全面的製訂或修訂了消耗定額，建立了防止新生積極的監督办法，实行了5日採購制，而且組織了技術幹部与老工人進庫参观，一方面研究利用和代用，一方面進行全部庫存材料的鑑定，以便積極設法处理、減少積压。为了今後机物料管理工作做得正常化，还全面系統的建立了机物料管理制度，使材料積压的資金逐步減少。

（5）發動羣众開展全面的厲行節約运動。

在决算会議的基礎上，開展了全面厲行節約运動，召開了職工代表大会，製訂並頒發了節約指标，各單位都製訂了節約計劃，經过羣众討論出的節約計劃，一般的都超过了指标的要求，因此下半年的成本節約計劃就由第一次238,500元提高到257,335元，由於全体同志的努力，經过第三季度的执行結果，說明第四季度一定能超額完成的，因此又修改了節約計劃，大家一致的口号是为下半年降低成本300,000元而努力。在節約运動中，不僅節約了開支，也相对的加强了管理，例如：織布車間实行了班組領料制，細紗將節約指标下達到工區，科室不僅細緻的研究製訂了專職管理的節約方案，而且組織了報表浪費展覽会和科室節約檢查隊，檢查了科室人員使用办公用品的保守思想——办公桌抽屜成为小倉庫。同時也檢查了水、电、煤的浪費，每个人都提出了節約办公用品的明細計劃。

總起來說，在採取了上述步驟，認眞貫徹了上級指示的工作以後，企業管理工作就在很大程度上提高了一步，使幹部轉变了作風，提高了工作責任心，在羣众中進一步加强了經济观念，有效的降低了產品成本，这說明在每一个階段的工作中經常不断的加强教育，說明節約的意义，使幹部和羣众在思想上提高了認識，还必須使具体的業务管理方法跟上去，必須使要求的內容明確和具体，工作進一步的深入和細緻。因而对全面的開展節約运動創造了条件，並通过羣众的活動降低成本，这說明在領導和羣众結合以後，便会產生很大的物質力量，便会对進一步挖掘潛力，繼續不断的提高企業管理經常的起决定性作用。

成本管理工作虽然獲得了以上的一些成績，但这只能說是在改進企業管理方面前進了一步，与上級要求比較还有很大距离，特別在厲行節約工作中，往往有忽視質量的偏向。因此必須兢兢業業，巩固已有成績，克服其中缺點，为國家創造更多的積累而奋斗！

密切联系羣众，改善經营管理，为提高產品質量而努力

地方國营天津市第一印染廠廠長　李寅初

一年來，我們天津市地方國营第一印染廠在中央和市、局的正確領導下，由於全体職工的積極努力，貫徹了提高質量、降低成本、增加新花色品种、厲行全面節約、改善企業管理的方針，因而在生產管理上取得了一些成績；但同時也还存在不少缺點和問題，現在僅將一些主要情况，概括地彙報如下。

过去我們生產的品种，僅有嗶嘰、斜紋、平布、貢呢四种產品。1955年我們为了進一步滿足人民需要，增加了縐紋、薇紗、府綢、細紡四个新品种。在新花样上，1955年設計了399种新花样，选中印製了160种，並複印了63种。不僅增加了新品种、新花样，同時还注意了花色的鮮艷和花色的牢度。如雪花呢，各种印花裙布，深淺色單面印花納夫妥煙底拔染，凡拉明拔染，印地科素防染、士林防染等8种，其中有的已大量投入生產，有的尚待繼續試製。總起來說，我們1955年在完成國家計劃的各項指标和增產節約計劃上，都能全面超額完成，其中特別是在提高質量和降低成本上比較突出：

如質量綜合正品率，全年計劃为96.56%，1～11月份实际和12月預計能完成計劃97.73%，較計劃提高1.17%。

在完成質量上，我們从3月份以來（除7月份有一个品种差0.45%外，）都能做到按月按季分品种的超額完成國家計劃指标。在降低成本方面，1～11月实际降低8.09%，預計今年可以降低8.82%。在全面完成國家計劃的同時，我們也作到了安全生產，一年來我們沒有發生过重大人身事故和机器責任事故。

由於我們注意了提高產品質量，因而貿易部門也滿意了，銷路也打開了，貿易部門已經沒有積压，並且一再要求增產，1955年我們廠在天津印染廠廠际競賽中，被評为一等獎。

我們廠的產品質量所以能够不断提高，首先是由於我們受到廣大人民的關怀和支持，我們收到各地人民來信有475件，这些信反映了人民的意見和愛好，並提出了各种改進質量和花色的宝貴的意見，並且还給我們寄來了很多有藝術價值的古代衣服、衣料、圖案花样，供我們在圖案設計上的参考。如北京沈从文先生把古代的煙袋和明代扇套等寄給我們作参考；又如北京市一位学生張惠如見到國慶節五一節遊行時沒有更適合兒童的花布，他不断地把自己設計的兒童花样寄來。由於人民羣众的關怀，因此，使全体職工的生產情緒更加高漲，这对提高產品質量有很大的帮助。

与此同時我們还坚持了以下幾項工作：

（一）擴大圖案室，加强設計工作。我們对圖案設計工作，不僅擴大了組織，特別是加强了思想領導和業务研究，組織圖案設計人員深入生活、深入羣众，進行調查研究，寫生臨摩（每星期1、6）去体会人民的感情，了解人民的愛好，听取羣众的意見和要求，然後進行設計；同時还把設計好的圖案送到工廠農村、学校和貿易部門去廣泛徵求意見。

除一般的訪問徵求意見外，还有定期的到外地調查。1955年曾到过蘭州、呼和浩特等地。为了進一步了解人民的要求和得到人民的帮助，我們还建立了經常的重點的联系。如周莊鄉向陽農業生產合作社、天津市百貨公司和平路門市部棉布櫃「列納小組」的全体同志、天津師範学院美術系、北京大学、中央美術学院等單位都有經常的联系。他們对改進圖案都給了我們很大的帮助。

（二）加强工廠与貿易部門的联系协作，除每月建立定期的工廠与貿易部門的座談会以外，

另外每季还有一次座談，每次会上總結分析花样配色上存在的問題，提出改進意見，並研究学習外地先進產品的花样配色。为了更廣泛的徵求意見，我們从1953年開始曾实行了徵求意見書的办法，每色中附意見書2、3份，產品出廠後，貿易部門有什麼好坏反映和意見，都能及時收到。（意見書邮票，由我們統一交付）。这样，我們就能及時了解產品是否受羣众的欢迎，不僅領導上能及時了解，工人也能及時了解，依靠大家來解决質量問題。

（三）整頓組織，加强車間力量，統一車間技術和行政的領導。通过以上工作，克服了發生問題後，互相推諉的現象，加强了幹部責任心，樹立了責任感，使技術幹部作到有職有权，發揮了他們的積極性，有力地進行了生產指揮工作，同時还挑选了优秀職工做生產組長和当車工，重點小組進行了力量配备，建立了正規的技術業餘学校，大力培养技術工人。

对生產組長、当車工、和重點小組工人的工作崗位，都加以固定，給他們以充份的机会和条件，学習技術，掌握技術，使这些同志既有实际工作經驗，又有技術学習的机会。如印花机調色酸化前後处理絲光煮煉等小組，就是三年來大部分沒有進行过調動，因此这些青年工人培养成了生產能手，都能处理自己工作上的一般質量問題，保証了產品質量的不断提高。

（四）組織技術措施，学習先進經驗。我們根据苏联專家的建議和各地先進經驗与自己廠的实际情况，僅1955年我們就先後制訂了100件提高質量降低成本和安全生產的措施，其中已实現的有93件。僅根据第三季度所实現的44件計算，7月～11月5个月中就給國家節約了179,456.92元，不但節約了財富，而且提高了質量。在加强技術組織措施中，我們曾規定了一項制度就是任何節約措施，必須是保証和提高質量，否則不予採納。由於这一个規定，因而在職工中樹立了提高質量与降低成本相統一的观念。例如，（我們根据苏联先進經驗）利用精煉廢碱，作燒毛後軋碱退漿，在退漿池做到保温保濕12小時，較原來退漿效能提高16%，毛細管由原來的6.7公分，提高到10公分，每疋布成本降低0.08元。

（五）建立小組節約賬，樹立了職工長期節約观念。根据苏联經驗，結合我們的具体情况，我們在1954年即開始試點建立了小組節約賬，使企業成本眞正为羣众所掌握。現在又在小組節約賬的基礎上，有25个小組進行了全面核算。職工在不断学習技術、改進技術、交流經驗、尋找措施、厲行全面節約等工作中，僅1955年1～11月各小組就共給國家節約了350,835元。通过小組節約賬，不僅能給國家節約財富，还可以加强小組工作，督促小組之間劃清職責，建立比較細緻的小組工作制度，同時还督促各級領導，加强管理工作劃清三級行政幹部的職責。而小組之間，还能自動作到互相交流經驗，突破定額，使劳動競賽不断地深入持久地展開。

我們認为：小組節約賬，不但給國家節約財富，而且还可以進一步提高職工的社会主义覺悟，使職工羣众的日常活動和执行國家計劃密切結合起來，充份發揮潛力，樹立新的劳動态度，使職工自覺的学習先進技術，改進生產，來保証國家計劃指标全面的超額的完成。

（六）加强思想領導，依靠組織和羣众，不断的教育職工防止自滿情緒。每月向職工介紹產品好坏反映，特別是坏的反映和改進的意見。在幹部中，我們在1955年1月份進行一次檢查工作，批判了某些自滿情緒。8月份又在幹部中進行了一个月時間的檢查。这样，不但增强幹部团結，統一了思想，而且还改進了生產管理工作。

虽然我們在过去一年中作了不少工作，而且產品能初步得到貿易部門和用戶的滿意，但是，並不是說所有的問題都已得到了解决，应該說存在的問題和缺點仍然很多，我們的花样設計仍脫不開一般化的型式，總是大同小異，如花样上的鳥，脖子向左弯是一个花样，向右弯又算是一个花样；一朵花，三个瓣子是一种花样，增加一个花瓣就又算是一个新花样；夏天淺花布總是幾何方格圓點、圓圈，北京人民代表華君武等同志來廠視察工作就曾对我們的花样提出了批評。

至於花色上單調，如大花底色，紅、綠、綠；小花底色紅、綠、綠、蘭煙，總离不開紅花綠葉老一套，河北省一部分文教科長來廠参观，有的女同志說：「我只要看見这幾个色就厭煩。」捷克專家批評我們納夫妥染料，操作不良，它的皂煮牢度不高、同一產品深淺不一、吊白不白、

花色不鮮艷、不調和、大紅大綠、絲光不光、燒毛不淨，縮水率大等，这些都是嚴重的質量問題，尙待我們進一步研究解决。

在管理各方面，我們也同样存在不少問題，如三大制度尙未完全制訂等。

这次我們听到了張副部長的報告，經过小組討論学習了各地先進經驗，对我們的帮助很大，我們回去後，一定要深入檢查我們的工作，嚴肅批判各种不正確的思想，大力貫徹中央指示，在提高產品質量，增加新品种新花色，降低成本上向先進廠看齐，在工作上不驕不燥，深入实际，虛心学習，为迎接農業合作化高潮，为社会主义建設早日完成，为在提高產品質量上作出卓越成績而努力。

走上了社会主义的光明大道

公私合营重慶沙市紗廠廠長　蕭　松　立

我听了蔣部長的開幕詞和張副部長的報告，受到了很深刻的教育。听了这些報告，使我理解到自己的工作和实現社会主义的關係，並明確了自己的責任，坚定了自己走社会主义道路的决心。

現在僅就國家对資本主义工商業的社会主义改造問題談點認識和体会。

自中國共產党領導中國人民革命，取得偉大勝利，建立了中華人民共和國後，在各項建設和各种社会改革运動及社会主义改造事業各个战綫上，都獲得了巨大的成就，人民的物質和文化生活水平已逐步提高；在抗美援朝及外交等方面也取得了偉大的勝利。与此同時，全國人民在党和政府的領導和教育下，思想認識逐步提高，对於党和政府，对於社会主义的光明前途，有了極大的信心。政府对資本主义工商業者的私有生產資料採取不剝夺、不挤垮，而实行贖買的政策，既給予政治地位，又有利可得，到了社会主义，就可成为社会主义社会的公民，享受幸福的生活。这是非常幸运的。再与解放前在反動政府、帝國主义和官僚資本主义的压榨、掠夺、排挤下，破產相繼，倒閉時聞，惶惶終日，朝不保夕的情况來对比，就更有天堂地獄之感。

由於中央和各地紡管局及地方政府正確执行了对資本主义工商業社会主义改造政策，到現在全國私营紡織廠的社会主义改造已進入新的階段，基本上公私合营了。这是符合客观需要的，也是我國紡織工業生產力即將大大發展的里程碑，标誌着这一行業的私方，通过社会主义改造獲得新生的開始，这是令人欢欣鼓舞的一件大事。事实証明，凡是公私合营的廠，都是很迅速地改变了以前腐朽落後的面貌，呈現出新的气象。如我所服务的重慶沙市紗廠，合营前是一个落後的廠，自1955年1月1日公私合营以後，由於企業性質的变更，工人不再仅是为資本家劳動，所以生產積極性大大地提高，進行着忘我劳動並開展了劳動競賽，因而企業出現了新的气象。同時我們遵照上級指示的企業管理方針加强了計劃管理，編製作業計劃來組織生產，因而克服了过去盲目生產的混乱現象。同時按照國家的統一安排編製了生產、技術、財务、成本、劳動、供应各种計劃，使其逐步納入國家計劃的軌道。在第二季度我廠还開展了羣众性的反对一切浪費，厲行全面節約运動，職工羣众通过反浪費教育，認識到过去嚴重的浪費給國家帶來的損失，从而樹立了節約思想。一般都能合理使用原材料，減少廢花紗，貫徹各种有關制度，对降低成本，起了很大作用。預計1955年年底在提高品質、增加收入、降低成本、節約用棉、減少流動資金、降低基建費用及整理脚花等項目，約可節約30万元。通过这一运動，企業管理已有所提高。如合营前，有些職工要添配掉換机物料或搞技術措施修理工作時，往往不顧經济效果，不問經济力量，浪費是很大的；合营後，他們在做大修理、技術措施、基建、供应等計劃時，也能細緻地考慮了。現在已初步製訂了有關定額，開始班組經济核算的試點工作。第四季度簽訂了集体合同，以保証不断提高品質和節約工作的經常化。由於各方面工作改進和企業管理的提高，1955年1～10月完成各項

指标的情况是：總產值100.26%；總產量100.01%；劳動生產率 100.49%；成本 98.6% 利潤 114.84%，預計到年底以上各項指标均可完成。單位用棉量也逐漸降低，1954年平均 200.51 公斤到1955年第三季度平均为 193.38 公斤，降低了3.5%；成本以1955年10月份和1月份比較，21支紗降低了29.9%；14支紗降低了21.1%；品質逐步提高，14支紗穩定在甲等，21支紗自第三季度以來也平均達到甲等。生產上較有進步是与技術領導的加强分不開的。此外由於公私合营後，对原有資方实職人員，作了適当的安排，都能安心工作，並建立了廠長每週定期碰头会議，彙報和研究工作，貫徹了社会主义成分領導和协商办事的精神。組織了私方学習，並通过各項改革和工作的实踐，私方思想認識逐步提高，公私關係和劳資關係都極正常。公私劳資各方以發展生產为共同目标，抱定决心把这一企業搞好。1955年4月，公私双方在認識一致的基礎上，得到政府批准已与一家1200錠的紗廠進行了合併，很順利而迅速地完成了这一工作，把它帶上了國家資本主义高級形式的道路。總的來說，我廠公私合营，不到一年，虽然各方面工作上缺點还很多，亟須大大改進，但表現在企業改造和个人改造方面，是有了不少成績的。这一切都充分說明了國家对資本主义工商業社会主义改造政策的高度正確性。因此我感到在企業進行社会主义改造時，我們私方人員必須忠誠地接受改造，在社会主义成份領導下守職尽責。要做到守職尽責，就必須加强学習提高社会主义覚悟，放远眼光認清社会發展規律，看清光明的前途，掌握自己的命运，把自己的前途同社会主义前途結合起來，認識剝削可恥，樹立劳動光荣的观點，到了將來改变所有制的時候，我們才能够心安理得，輕鬆愉快地放棄剝削，而成为社会主义的劳動者，我們要有了这些思想準备，才会覚得有奔头，在工作上在学習上才会有勁头。把企業改造和个人改造緊密結合起來，主動靠攏公方，積極努力工作，做到眞正的守職尽責，才能有助於企業的發展，和國家改造事業的順利完成。

六年來，政府正確执行了对資本主义工商業的利用、限制和改造政策，取得了偉大的成績。現在我國已面臨着社会主义工業建設迅速發展和農業合作化高潮已經到來的新形势，对資本主义工商業社会主义改造已進入了新的階段，我們偉大的領袖毛主席，在不久以前曾邀集全國工商联全体执委、各民主党派和各人民团体的負責人座談，对資本主义工商業社会主义改造問題作了重要的指示，使全國工商業者非常振奋。由於私营工商業者当中，还有部分思想進步較慢的人認不清前途，对接受改造，徘徊瞻顧，也还有少數抵觸和抗拒的思想。所以我們工商界的進步核心分子，就应該在党和政府的領導下，团結和联系廣大的私营工商業者，發揮帶头、骨幹和桥樑作用，以全力协助政府進行宣傳教育工作。同時，还应协助進行調查、研究、改組、安排、反映和建議等一系列的工作，帮助思想落後的私营工商業者，提高思想認識，消除抵觸抗拒的情緒，使大家都認識到資本主义道路是一条死路，只有社会主义道路才是唯一的光明大道，从而做到爱國守法，積極經营，忠誠地接受社会主义改造，为建成社会主义社会而奋鬥。

全國紡織廠廠長会議大会秘書处通知

关於各局、厂長在厂長会議上的發言（包括有發言稿但未在大会上發言的），原拟印成專册，現因字数太多，成本很高，决定除將其中一部分陸續在最近幾期的「中國紡織」上發表外，不再印發，均留作部在工作上的参考。各局、厂如有比較好的工作經驗，在原發言稿中未加總結的，可以修改原有的發言稿或重新撰文，送「中國紡織」發表，特此通知。

全國紡織廠廠長会議大会秘書处

積極貫徹机物料定額查定和退料工作

北京國棉一廠副廠長 李 昭

北京國棉一廠在1955年第二季度制定了用棉用紗定額，在第三季度又開展了節約机物料运動。經过查定工作，制定了313种消耗定額，節約總值12,400元，佔原來耗用數的25%。並制定出619种儲备定額，和3,815种低值及易耗品的在用定額。在發動羣众的基礎上，進一步開展多餘材料退庫、拿走材料交公的普查退料运動，計共退回材料、工具……等11万餘元，交公材料用具等600餘元。通过这些措施，糾正了过去不管成本要多要好的供給制思想，和有求必应的供应态度，从而達到保証生產，節約材料的目的，为今後实現机物料計劃供应与限額領料制度打下可靠的基礎，並为進一步推行經济核算，改善企業管理創造了必要前提。

（一）制定材料消耗定額

（1）準备工作：

①確定应制定額的材料种類和資料準备工作。为了準確制定材料的消耗定額，根据目前需要与可能，在常用的幾千种材料中，选擇出油類、清潔用具、漿料、包裝料以及易損机件物料等313种材料，加以研究制訂消耗定額，並作出了1～6月份各种材料实际消耗的統計數字，作为制訂定額的参考資料。

②組織準备工作。以分場为單位，指定由車間主任、有關技術人員与老工人組織查定小組，对有關技術性机物料進行技術查定；廠一級則以計劃科为主，組織各有關職能科，檢查查定工作的進行和研究發現查定中的問題。

③思想準备工作。組織所有幹部学習和討論中央有關節約运動的傳達報告，使大家在思想上有統一的認識，明確厲行節約对於國家社会主义經济建設及第一个五年計劃的關係，節約必須要从一點一滴做起，每人都不例外。必須先从思想上明確節約的重大意义，才能順利地開展節約运動。通过查定工作，全体幹部羣众在思想上提高了一步，且已積極的參加了这一項工作。

④量器用具的準备工作。为了準確的進行查定工作，根据需要，必須解决量器容具的準確性，为此我們採用直徑7/128″的油壺嘴，磅秤亦要有0.40‰的準確度，以保証試驗的準確性。

（2）技術查定工作：

我們选擇了油類和漿料为重點來進行查定。如在油類查定前，研究了过去加油的情况，發現油的浪費是嚴重的，加油混乱、重複，有的油眼不須要每天加油的也每天加油，平揩車已經加了油的，加油工又重複加油；缺乏用油的正常管理制度、統一的加油方法和統一的加油週期；由於各班組的油互相挪用和私自取用，用油記錄就不準確；有的加油工对於每个油眼应加多少油，心中無數，因此，同样的机台，兩个人所加的油相差懸殊。

我們掌握了上述情况後，首先研究加油週期是否合理，統一了加油週期，並以統一的7/128″油壺嘴進行試加，經反覆試驗以後，確定了每个油眼的需油滴數，統一了加油方法，如根据油壺內儲油量的多少，而採用不同的撳力；建立了加油的責任制度，使每个加油工都知道自己每天用多少油。經查定後，各間用油量普遍的比以前節約了$\frac{1}{3}$～$\frac{1}{4}$，如布場每天用油24公斤降到18.8公斤，鋼併粗每月用油390公斤，減少到207公斤，細紗每月用机油123公斤減少到57—70公斤，同時也提高了加油工的工作責任感与積極性。

（3）除了油類漿料等可以查定的材料以外，对於一般經常消耗的物料或易損机件，採取了發動羣众想办法、找原因、組織交流經驗等办法，从改善材料質量，提高其坚牢度，或利用廢料、舊料等方法來挖掘潛力。

如布場在研究坏梭時，找出坏梭的原因，主要是由於投梭力过大，平車質量不标準，日常的保养檢修工作做得不够，以及把梭子裝反等原因所造成，因此，当車工、副工長、裝緯工都提出

了从操作方面如何減少軋梭的保証，並且採取了以鋼紙鑲修梭子的办法，使梭子消耗从每月400只減少到260只。对於打梭棒，在最易損坏的地方，加裝一塊皮子，並且製定了經常檢查的制度，使打梭棒的消耗从每月88根減到72根。对於皮圈、皮結，主要是提高修復率，並減少投梭力，調整梭箱，使皮結的消耗从以前每月548只降低到240只，皮圈每月200只降低到96只。

对於包裝材料起先認为包裝規格尺寸既然不能变動就無从節約了，但經打包工人，与裁剪工人共同研究後，發現以前一疋打包布祇裁一种尺寸，總要剩下一段布头，如改变裁剪方法，一疋布裁兩种尺寸，可以做到不剩布头。布場打包布改用棉花包布後，每月可節省750元左右。过去对鋼絲圈要領就給，而且數量很多，到处乱放，不但在車間內可以隨处看到散失的鋼絲圈，甚至在洗衣服時从口袋裏掏出鋼絲圈，經过「查原因，堵漏洞」後嚴格了管理制度，按照損耗情况每人每次100只包成小包發給工人，最多不得超过定額400只，这样就提高大家对鋼絲圈的愛護，降低了損耗，由每組每月一盒，降为每組每年二盒，替國家節約了不少外匯資金。

經过反覆的討論揭發，根据提出來的技術措施和管理方法，大家制定了各項材料物料的消耗定額，比过去減少了十分之一或十分之二，並將这种定額分到各車間、各小組去，有的还分配到每个人，分別登記在小組用料卡上，以便作为副工長在小組內經常檢查和定期公布成績時的參考。經过兩个多月時間制定定額的結果，使第三季度比第一季度的消耗材料節約37,135元。

（二）普查退料

要鞏固查定成果，準確实現定額管理，对車間多餘材料配件和低值及易耗品進行普遍清理工作，認眞的搞好退料工作，才能使物物有賬，進一步提高定額管理和成本管理工作的水平。根据工作需要，我們就选擇了總机械部作为重點，製定了查退工作計劃，確定这次普查的範圍是消耗材料、各种配件、各种低值及易耗品、保護用品、自製成品、半成品和一切小料、廢料、舊料等，均应徹底清理是否有賬，是否多餘，应否留用，留用多少，这都須經过清理，制定出在用定額，並按照工作需要，建立了資料組、檢查組、退料鑑定等組織，再依照下列步驟，來展開工作。

首先，要批判錯誤思想。如認为「多一事，太麻煩」，或者認为「这下制住了，退料既不方便，又無接济的來源」，以及还有人認为「廠大东西多，浪費點在所难免，保存點还是为了工作」的想法。必須使大家在思想上对積压資金与加速工業化的關係，有了明確的認識後，这样对普查退料工作才能有主人翁的态度。劃清公私界限，認眞檢查自己並揭露別人，保証运動廣泛而深入的開展起來。

其次，開展普查退料工作。各車間小組進行全部工具、材料的大清點工作，先將車間实有材料、工具等与財务科卡片進行核对，查明盈虧，分別登記，以車間为單位，進行討論。每組提出自己留用數量，在自報檢查退料的同時，開展了各組間的互相檢查和檢查組的重點檢查。檢查後，各組認为已無黑料，留用數量亦認为確当，然後經領導核准，將留用數登入在用卡片，多餘材料、工具等進行鑑定，如果要退料，亦須經过批准。

由於羣众的思想工作做得不够，所以在檢查中还發現車間个別小組或个人有繼續隱藏，不進行登記，直到檢查出來才行補办手續的情况。

在退料中，解决退料作價，和領用办法後，大家紛紛表示要以徹底退料的实际行動來响应全面節約的号召，如水暖工人自動將原藏在水塔下的材料找出來，連月登記要退的材料零件約1000件左右，計值4000元，空气調節設备退回的材料有3000多元，以前的退料是退舊的留新的，現在是退新的留舊的。

在号召拿了公家东西的人要自報交公，在自覺交出与互相檢举相結合的原則下，劃清集体与个人的界限，端正了对國家財產的态度，單就一个分場來說，共計交公物品935件，總值677.9元。

總計在这次普查退料运動中，三个分場共建立低值易耗品在用卡片3815种，各种材料共退回113,903.35元。必須从这次运動中取得經驗來改進管理，加强材料領用人，保管的責任制度，逐步試記各項材料的單價，以便为今後推行班組核算創造条件。

（三）工作的收穫和缺點

節約运動的展開，对每个人來說，是一次深刻的为祖國節約財富的具体而生動的階級教育。如有一个老工人深深感到新社会的可爱和建設社会主义的偉大前途，主動的將保存了多年的自有工具拿出來登記，準备为國家社会主义經济建設多增加一份力量。大家对定額工作的重要性亦進一步的理解了，熟悉定額的來源与实現定額的办法，从而亦鼓舞了大家为实現定額而奋鬥的决心与勇气。自廠部到車間，小組的材料領用管理責任制度，亦建立起來了；又在總机械部各間建立了材料、工具、儀器等集中管理計劃調配使用制度，以及各間的領退料制度，保管使用責任制度，並建立了各間材料消耗定額执行情况的旬報制度，以及月終盤存制度，和定期公佈成績等办法，使大家經常的關心定額的执行情况。由於材料消耗定額的制訂，亦相应的制訂出材料的儲备定額，这項工作是加强材料管理，降低庫存保証供应的重要步驟，亦为即將实行的限額領料創造了条件。

節約运動的展開，加强了羣众的經济核算思想，如皮輥間領出可用可不用的5,000个皮輥芯子，價值60,000餘元。起初，皮輥間为了自己使用方便不願退庫，後來明白了在用品与在庫品的區别的道理，就决定退庫，並想出用木牌編号的方法，保証了皮輥芯子加油正常，更証明了節約材料和保証生產兩者之間的關係是沒有矛盾的而是一致的。

但在我們的工作中，还存在着發展不平衡的缺點，如在大部分車間由於領導重視，組織得較好，工作亦就做得比較深透，收效亦大。但有个别車間在忙於其它任务時，收效亦不够顯著，虽進行了補課，但仍不够深透。另外一个缺點是經常研究總結經驗，全面深入貫徹做得不够，形成領導抓什麼，什麼就解决得好些，如除了油類以外，在制定其它各類材料物料定額時，開始曾有圖省事的想法，只進行車間的數字刪減，經指出後，開始重新發動羣众制定出比較先進的定額，但也有个别材料，未能很好挖掘潛力，还存有定額偏低的現象。

如何做好清棉定量供应工作

天津國棉一廠

（一）工作目的

定量供应是为了使棉箱內棉花的積存量永远保持不变，使各机械單位時間內的送棉量应等於出棉的總量（包括雜質的排除，風耗与水分的散發），也即保持定量的供应。積存量不变，則單位時間內出棉量就均匀，棉卷的不匀率也就降低。棉箱儲棉量是否有变化，靠搖板擺動來表示，也就是用运轉率來表示。为了使运轉率達到相当高的水平，使棉箱儲棉量保持基本上的不变，就要進行調節机器上存在的不应有的失調現象：

①調節各机的匀棉罗拉距离，使出棉量基本上符合後方机器的要求；

②調節第一拆包爬行簾子的速度及簾子上鋪棉的均匀，使符合後方出卷的要求。

經过調節供应就能達到基本上正常，运轉率100%（或接近100%），棉箱棉量不变，所以搖板也可拆去不要，但运轉率100%是不能說明棉箱棉量絲毫不变的，只能說明在長時間內棉量的平均值不变（即正卷率可以保持），而不能說明在短時間內棉量沒有波動，这与搖板的灵活大有關係，搖板遲鈍，則棉卷变化再大，机器也不全停止运轉，所以实际上「供应」是不能絕对「定量」的，而是有波動的，因此为了控制与減小这个波動，即需要：

①改進搖板使其極度灵活（消極的）；

②改進角釘攫取能力，使其一致（積極的），以使出棉量不变。

但因改進角釘簾是困难的（如自調速度問題等等），所以主要項目在於改進搖板使其灵活。

（二）試驗情况

1.克服机械上影响定量供应的地方：

①机器狀态的檢修：对各皮打手、皮条進行檢修与換新，並使其与角釘簾準確交錯，与角釘簾鉄皮木条相距1/8″；一系列連桿，各处肯子軸進行檢修，使達到不磨滅、不悞、準確灵活，以免增加搖板的負荷；洋琴裝置連桿支點、步司.各簾子上角針的缺損進行檢修与補齐，以保証出棉量正確。

②解决反花現象：自動皮打手反花現象相当嚴重，造成这种反花現象的原因：首先是由於皮打手打出的棉花不能及時的远离皮打手的周圍下落到豪猪簾子上去，而是仍然堆積在皮打手的周圍，因此有很大机会被打手重新帶上。其次，由於打手下塵格的安裝出口上翘，棉花投出的方向有向上的，这样碰在前面的鉄盖上，即有彈回的可能，尤其在目前安裝了直立的鉄板，这种反回的現象就更嚴重了。再其次就是皮打手迴轉時因其產生的風力而將棉花帶回。根据这种情况，解决的办法是：將皮打手前面的鉄盖翘起，送出棉花的空間增大，这样被打手打出棉花再不会堆積在打手周圍，而造成反花，拆去安裝的直立鉄板，減少棉花向上的力量，經改变後反花現象已基本克服。

③落卷停車拉桿：在过去当落卷停車時.僅有拉桿与自調搖板相联，故掉閘時僅能促使自調給棉机与第二拆包机同時停止运轉，而不能操縱第一拆包机也同時停止，因此即使在机器运轉中各机供应情况能保持正常，但当落卷停車時就要破坏了。这种定量的供应，使得第二拆包机的供应过多了，所以需要用拉桿把自調第一、第二拆包机連在一起，这样落卷停車時就能使全部机台同時停止供应了。

2.調節工作：

①調節角釘簾到均棉罗拉（或均棉簾子）的距离——調節出棉量。

根据过去試驗的实际情况，適当的調節一下角釘簾子～均棉罗拉（或均棉簾子）的距离，就能够達到所要求的出棉量，也就是在不影响棉箱的開棉作用的条件下，就已經能够達到所要求的出棉量，所以就無需來改变角釘簾的速度。

例：原有实际出棉量（第二棉箱給棉机）12斤，計算出棉量为13.68斤，与計算出棉量相差1.68斤，这个數字僅需移距离1/8″就够了，这是不会影响開棉作用的。調整的順序只是整台車的精校，而沒有進行逐台的由前到後的校对，只是在開車時观察运轉率的情况，把部分失調的机台適当的更改一下距离就是了，这样調整比較省事，但有時要化費較長的時間。

②爬行簾子速度的再行調整：

爬行簾子速度經上次調整後，还不能保持經常的运轉，这是因为目前小量和花每小車为53斤，較原來增加了3斤，因此使第一拆包內的棉量就時常的变多，这个問題是配花成份的問題，只要取消了外加成份就解决了；第二个原因是安全係數的問題，这是需要考慮的問題。安全係數是为了防止在机器运轉中，实际出棉量或实际落棉、風耗、水耗多於計算的數量，而造成的棉箱量变少，实际上出棉是不会比計算出棉量多多少的，因为工程設計不变，每卷标準量不变，所以如發現棉卷过重是不正常的現象，是一定会馬上校正的，因此不会連續过重而造成棉箱空虛。当然我們应該考慮在机器运轉時，因为角釘簾子攫取棉花的能力絕不会一致，所以出棉量在短時間就絕不会相同，尤其在自調給棉机（否則不匀率即將变为0）它是波動着的，有時多有時少，但在較長的時間內——由每个棉卷的重量來看.則它的波動平均值是不会大於半磅的，相当百分率为0.5÷44=1.02%，若在更長的時間內（一小時或者更多的時間）則它的波動的平均值將要更小，百分率就会小於1.02%；因此在出棉量方面我們既使考慮安全係數.也不应大於1%。实际上这种波動是有兩种可能性的：有時大於标準1.02%，但有時則小於1.02%，假如加上1%的安全係數，則当出棉量大於1%的時候正合適，而当小於1%的時候，則將要造成小於1%+1%=2%的偏差；所以加安全係數与不加安全係數对供应定量來說是同样的不利，僅是加安全係數对生產不致走空車的影响而已。因此我們認为把安全係數定为1%就够了（出棉量方面）。

落棉、風耗、水耗方面則变化較大，尤其在目前对原棉含水、含雜、落棉量的掌握等制度尚

不十分完善的時候，它的波動的可能就更大。头道車落棉率在3～4%左右，風耗最大为3%，所以落棉總量（落棉＋風耗）也不过6～7%，波動虽大，但超过一倍的情况还是沒有的，所以我們欲加一安全係數的話，那麼有4.5%也足够了。当然在短時間內（一天或十幾天）落棉量的波動總不会大的，所以在这种情况下加安全係數就如上面所談的是有害無益的。因此我們应以經常的測定落棉率，根据实測的落棉率不断修改爬行簾子的速度，这是最好的办法。水份的散失一般为2%（原棉9～10%——棉卷7～8%），所以總安全係數＝1%＋2%＋4.5%＝7.5%。

∴爬行簾出棉量＝12.39斤×（1＋6.5%＋$_{7}$.5%）＝14.12斤/分

調整後：棉卷不匀率2.63%（改前3.36%）每七碼不匀率1.05%（改前1.925%）。

（註：12.39斤为每分鐘棉卷的產量。6.5为落棉率，7.5为安全係數）。

3.搖板改進工作：

儲棉量的变化，在第一拆包机竟達62%，因此搖板的灵活是非常必要的。为了使搖板变为灵活，首先就是要減小搖板的拉力，同時为儘量增大開車角，縮小擺動角，也同样要求搖板拉力的減小。

根据全國清鋼聚会議的資料，搖板的拉力可改为3～4磅，第一次我們就是这样改的，改後關車時確实是灵活了，但車却開不開，所以造成当落卷停車後再開車時，第二拆包的搖板却不能再回到開車角的位置，因此造成第二拆包空虛，棉卷变輕。其原因是搖板在開車角和關車角位置時，搖板的拉力不同，搖板在開車角時的拉力大，例如第二拆包机：

改前：開車角時拉力为13呎磅，關車角時拉力10呎磅。

改後：開車角時拉力为3呎磅，關車角時拉力0呎磅，所以搖板無力返回。

開車角時搖板拉力：（下面的兩个公式是在一切力矩不变的情况下用來說明摩擦力的影响）

搖板拉力（即棉花重量）＋板重＝鉈重＋桿重＋摩擦力。

∴搖板拉力＝鉈重＋桿重＋摩擦力
－板重……①

關車角時搖板拉力：

棉重＋板重＋摩擦力＝鉈重＋風重

∴搖板拉力＝鉈重＋桿重－板重
－摩擦力……②

力量差：開車角時－關車角時＝①－②

＝2摩擦力，所以開車与關車時搖板拉力的差異恰等於2倍的摩擦力（摩擦力＝軸的摩擦＋皮帶的阻力）。

所以力量的差異大小，决定於摩擦力的大小，摩擦力愈大則差異大，摩擦力＝0，則差異＝0，为了使開車与關車都能達到灵活的目的，就必須使这种差異儘量小，否則就不会達到減小搖板拉力的目的，因此必須設法減小摩擦力。

在未進行減小摩擦力前，我們曾設法改变重鉈桿的安裝角度，把他安裝在水平線以下，这样在關車時可藉重鉈的上举以增加開車的力量，但这样增加的力量畢竟是有限的，增加的力量远不及摩擦力，因此搖板仍在關車角時力量小，不能返回。

減小摩擦力主要是減小第二拆包的摩擦力，因在第二拆包机上有兩个搖板，小搖板軸承不是滾珠的，所以摩擦力就更大，小搖板原先是为了防止当第二拆包停止而第一拆包机打手仍然运轉而造成的皮打手前卡車現象而安裝的。目前已經安裝了連桿，所以这种現象就幾乎不存在了。因此我們將小搖板拆去了不用，但是这裏必須着重指出，当小搖板抓去後，第二拆包机就决不許可發生出棉量过多的現象，或当落卷生头時，自調給棉机搖板不能反回的現象，因为在这時第二拆包停止，而第一拆包將仍然运轉就要產生卡車現象了，所以拆去小搖板是在定量供应的基礎上实現的。另外將溝槽橫桿的形狀由弯的改为直的，因为弯的橫桿推動皮帶叉的分力小。

自調給棉机搖板方面：因为安裝了落卷停車連桿，所以將自調給棉机的搖板与第二拆包兩个搖板連在一起，当自調給棉机搖板欲後傾關車時，必須能推動三个搖板，所以所費力量很大，使自調給棉机搖板長期吊滯失去作用，因此改用兩个連桿使簾子給棉机分別与第二拆包和自調給棉机連結，以減小搖板拉力。

第一拆包机，搖板軸摩擦力並不大，主要是皮帶的阻力大，因为爬行簾子的皮帶輪速度慢，速度愈慢則在短時間內移動的阻力就愈大。但在

第一拆包机上应該注意一个問題，就是爬行簾子的速度远比拆包机水平簾子为慢，当原棉喂入時，一旦为水平簾子托持住的一堆原棉就開始以較快的速度前進，而原棉不到一定重量却不能为水平簾所托持，因此即產生一会多一会少，使搖板不時的前後搖動，这种不時的擺動如变为爬行簾子不時的停止运轉，我們認为对定量供应反而有害，所以說第一拆包的搖板無需十分灵活。

改後情况：拉力：

棉箱鬆包机＝8.5呎斤

第二棉箱給棉机＝6.5呎斤

第一棉箱給棉机＝6.5呎斤

不勻率1.975%，七碼不勻率0.69%。

經这样修改後，搖板的灵活程度是好多了，在这种情况下就能够把重鉈槓桿安裝在水平線以下，以求達到關車時搖板的拉力逐漸变小的目的。但是所有这些办法是不能徹底解决搖板灵活問題的，因此無論如何搖板前傾時是靠重鉈的重力把它压回的，摩擦力在小皮帶的阻力也是必然存在的，所以搖板拉力如欲再小於3～4呎磅時就困难了，因此我們应該不用重鉈的力量和棉花的排挤力使搖板動作，而应当用一种外力來推動皮帶，使搖板僅起指示作用，这样搖板的灵活程度就能够達到更高的水平。

搖板極度灵活後，不僅能準確而及時的控制棉箱儲棉量，同時在極力增大開車角上也不会再有这方面的顧慮了。

各項技術規定的最後確定：

項目	第一棉箱給棉机	第二棉箱給棉机	棉箱鬆包机
爬行簾速度	31呎/分		
水平簾速度	226呎/分	207呎/分	144呎/分
角釘～勻棉罗拉隔距	5/8″	3/8″	
搖板開車角	62°	50°	51°
搖板關車角	68°	55°	57°
搖板重鉈桿角	15°（水平綫上）	13°（水平綫上）	15°（水平線上）
搖板拉力（呎斤）	6.5（開車試）	6.5（開車試）	8.5
棉箱儲棉量	27公斤	23公斤	26公斤
运轉率	100	99.25	96.69
重鉈距离	6.5″	13.5″	$9\frac{5}{8}$″
每碼不勻率	1.975%	每七碼不勻率	0.69%

（三）今後应鞏固的制度

1.有關定量供应各項技術規定的变動制度：

角釘簾子速度、水平簾子速度、水平角釘速比、搖板開車角、儲棉量标準：在所要求的混棉作用、開棉程度与原棉情况有所改变時，方可变動，改時由車間根据原棉情况及後部工程的要求，重行試驗確定。

搖板擺動角、重鉈距离、重鉈槓桿角度、拉桿位置長矩、搖板拉力：在机器狀况（軸的摩擦情况）和要求的搖板灵活度，改变時方可变動，改变時間根据原棉情况及机器設备的变動情况予以修改。

爬行簾子速度、出棉量标準：在工程設計改变（棉量改变）或配花成份改变甚大（落棉变化）時方得改变，車間負責改变，应於事先即先行調整。

勻棉罗拉～角釘距离範圍。

以上各項技術規定，在日常工作中，如發現新問題或有不当之处，工段与当車工不得变動，应向車間反映後改变（夜班可事後彙報）。

2.日常掌握方面的責任制度：

掌握項目：各机儲棉量、出棉量，使其合乎規定要求，保証完成运轉率指标，遇有局部失調現象可調節均棉罗拉～角釘的距离，事後要有記錄。

輪班工長：①經常檢查运轉率，每日早班夜班各測二部車，中班一部車，建立三班統一記錄本。②平擦車後，应檢查各有關定量供应的技術規定有否变動与机件失調。③原棉成份有波動時应即時測查运轉率。

喂花工：①每班二小時巡迴一次，檢查棉箱儲棉量与运轉率情况，發現問題向輪班工長彙報，不得自行調節。②認眞执行喂花工作法，保証每段50斤，不空段，不多舖。

当車工：經常保持卷重的正常，勿連續过重或过輕，如有問題可調節鉄砲或自調距离，如仍不能解决，彙報上級，開關車時应保証儲棉量正

確。

跟班养護：①根据輪班工長的指示，調節运轉率，調節後与当車工喂花工進行交接；②調節後的規格彙報輪班工長進行登記；③經常清潔皮帶，注意皮帶、繩子的滑損情况，保証各机件的完整灵活。

常日班养護：①擦車或变動机器時各規定不受改变；②每隔兩周進行校对，观察各項規定有無鬆動与变形（包括皮打手、角簾的技術条件等）。

3.运轉率調節方法：

①机器方面：观察搖板、拉桿等机械狀况有無故障与变動。

②工作法方面：观察喂花工工作有無空段与多紳，花卷重量有無連續过重或过輕。

③由前而後，逐台观察与調整棉箱儲棉量。

④由後到前，逐台調節出棉量。

定量供应經初步校正，效果很大，棉卷不勻率由3.39%降至1.975%，每七碼不勻率則降低更多，由1.925%降至0.69%，因此說肯定是有效果的。

学習染整三大制度的情况介紹

地方國营清河毛紡織廠

自1954年底召開的全國紡織品染整技術專業会議以後，我們即開始了染整工藝过程等三个技術管理制度的学習与貫徹。現將学習情况介紹如下。

（一）学習情况

（1）統一認識：

染整三个技術管理制度，是苏联社会主义企業管理的先進經驗，結合我國具体情况加以修改補充後拟定的，是解决成品質量的有效制度。所以，廠長及技術管理幹部必須要認眞学習，貫徹好这三个制度。学習時必須反对驕傲自滿情緒和克服保守思想。学習步驟是採取先幹部後工人，在具体貫徹中是採取了『边学習，边改進，边貫徹』的方法。

廠長召集粗梳和精梳兩染整車間人員積極分子及有關科室幹部，傳達了全國染整專業会議的基本精神，通过討論，分析研究了三个制度与过去「五种基本操作規程」的不同，認識了三个制度的科学性，進一步檢查与批判了过去單純重視質量而忽視成本的片面思想。技術幹部也檢查了过去与工人結合不够的缺點，認識到技術人員要搞好工作，必須依靠羣众，深入羣众，總結工人的先進經驗，加强对工人的技術教育，使三个制度基本精神为工人所掌握，才能迅速的提高產品質量。

（2）組織領導：

整染是多工种的車間，兩个染整車間的產品一为粗梳織品，一为精梳織品，工藝条件亦大有區別。因此，在廠長統一領導下兩个車間各自成立工作組，領導学習，由行政領導同志担任教員。工会在党的領導下進行組織工作，及時掌握学習情况，解决工人在学習上、思想上的各种問題。有關学習班的一切决定，不能單独改变，都有責任保証教学計劃的实現。

組織形式主要根据生產班次來决定，我廠濕整部一般都是兩班生產的，長日班的学員也參加在裏面，於是我們除日班進行学習以外，还得給夜班学員進行補課，並且要求進度一致。学習半年後，改为每週一班学習，另一班換成日班後再学習，時間是每天上班前一小時。

（3）教員与教材的來源：

教員由兩个染整車間技術幹部担任，因为他們熟悉生產中的情况，容易在学習过程中結合改進生產工作，同時容易了解学員的思想情况，掌握学習情緒，所以在組織学習上也比較容易。

学習的主要教材为全國染整專業会議的報告及典型染整工藝过程計劃草案，洗、煮、縮、染操作法（举例），染整工藝过程中的技術檢查制度，以及机器技術使用規程。有關的一些技術資

料为輔助材料，如水的軟化方法及酸的濃度，水硬度的滴定方法，以及苏联"纖維材料工藝学"中關於洗呢、縮呢的理論等材料。这些材料对於提高学員的技術理論水平，起着很大的作用，而且能和貫徹染整三个制度相結合起來，因此工人們学習情緒是飽滿的。

（4）学習的步驟与方法：

首先以國毛制服呢典型工藝过程計劃为学習对象，学完以後，再学習女式呢典型工藝过程計劃；其次学習机器技術使用規程中的"操作規則"，接着学習洗、煮、縮、染操作法（举例）；再其次学習技術檢查制度，最後学習机器技術使用規程中的其他部分。在学習过程中，插入一些理論性的材料，如水的軟化法和軟水对於洗、染的關係，以及酸碱对於羊毛特性的關係，染料的一般特性等。

学習是採取課堂講課与实际操作相結合的方法，首先对三个制度逐段逐条結合理論連系实际進行講解，在討論中逐条对比，比出人家的优點，我們的缺點，以及我們的优點，將所有优點作为拟定工藝过程計劃的內容，經过試驗，再進行討論補充，再試驗，这样經过反覆試驗討論，使工藝过程臻於完善，達到能提高質量的目的。

对操作法、机器技術使用規程的其他部分，經过講解、对比及討論後，需要補充的加以補充，採取「边学習，边改進，边貫徹」的方法。通过学習，拟定了清潔責任制度，交接班制度。

技術檢查制度是先由專職技術檢查員進行学習，熟悉檢查項目、方法及檢查週期，俟工藝过程確定後，即開始对品种進行一系列的檢查。为了使技術檢查工作進行得順利，对全体職工進行了一次技術檢查制度的講解，使工人認識到技術檢查員不但帮助改正缺點，並和自己提高質量的要求是一致的。在工作中如發現工人的优點，由領導及時加以表揚，因此工人对於技術檢查工作是欢迎的。

（5）鞏固学習的方法：

我廠濕整工人学習染整三大制度是在八小時生產工作以外進行的，不难了解，在这坚持將近一年的学習中，是遇到各种困难的，因此，如何提高並鞏固教学效果，是有特別重要意义的。

①为了提高学習情緒，了解工人对課程消化的程度，以便改正教課方法，建立了考試制度及机旁輔導，將考試成績在車間公佈，並作为每月月終考績評獎的条件，使每个人既關心生產又關心学習，如老工人張立才一年來的学習中沒有一次缺席或遲到。

②工会定出了考勤制度，每天上課前由車間工会主席點名，並按時公佈出勤情况，对推動学習起了很大作用。

③帮助解决思想問題，提高了学習信心。如有的老工人說：「我們寫也不行，听也記不住」，於是就用个別談話的方式進行帮助，同時把学習得好的老工人的学習經驗介紹給他們，啓發大家学習的積極性。

为了解决一些文化低、記憶力差的工人的学習問題，組織互助組，發給複習提綱；考試時根据学員文化水平，决定採用口試或筆試的方式。

④定期的召開学員座談会，反映学習中的問題，使学員及教員的教学工作有所提高。

⑤緊密的依靠車間党羣組織，工会動員工人積極学習，組織小組学習並定出保証条件，通过保証条件把大家組織起來。

（二）收　穫

（1）提高了職工的技術水平：

工人經过学習，从不懂理論，到懂得了一般的理論，学到了不少科学知識，如对水質的变化，現在工人不但瞭解了PH值的意义，而且学会掌握它。許多工人虽然文化很低，但經積極的鑽研技術，能得到很好的成績，能主動的向技術人員学習；而技術人員經深入学習給工人講課，在技術理論与实际結合上亦有所提高。

（2）通过学習，加强了技術人員与工人的密切連系，使技術幹部与管理幹部，進一步明確依靠羣众的思想。

（三）体　会

（1）在学習过程中，有關学習領導，必須結合教学的要求与目的，和实际生產中存在的具体問題進行動員，使工人明確学習目的，提高学習情緒，对学習有信心，以達到經常鞏固学習成績的目的。

（2）由於習慣於过去長期沒有嚴格的科学

管理制度之下進行生產，要克服这种影响，非經長期艰苦的技術教育，是不可能很快的改变过來的。因此，進行一段技術学習後，必須建立定期的考試制度及机旁輔導制度，經常研究教学方法，改進教学工作，以提高教学效果。

（2）技術教育必須理論与实际相結合，必須用許多通俗的实际例子，來說明理論問題，只有这样，学員經过長期技術学習，不致覚得厭煩，而学習精神集中；也只有技術为工人所掌握，質量問題才会迅速的較徹底的解决。

（4）技術教育必須与質量問題相結合。質量上有了問題，便結合学習，發動羣众加以解决；通过学習，制定一些措施，加以貫徹，过一个時期，再將新內容補充進去，从新貫徹。只有这样，才能眞正解决質量問題。

（5）做好学習工作是貫徹三个制度的基礎，只有經过長期的深入的学習，才能打破保守思想，逐步改变舊的思想作風，接受科学的新事物。如一貫不遵守工藝条件的老年工人霍炳臣經过長期的学習後，就有了轉变，逐漸自覚的遵守工藝制度。只有这样，染整三大制度的貫徹，才能得到保証与鞏固。

深入農村設計花布圖案的体会

國营青島印染廠圖案設計室

隨着農業合作化高潮的到來，農產品的丰收，農民的收入大大增加。因而農民对生活日用品的要求也在不断的增長，党中央指示我們：「紡織品的供应是關係党和政府与人民的联系的一件大事」。由於農民購買力的提高，对於印花布的要求，不僅要數量多布質坚牢，而且也要求提高花紋色澤的質量。

大部份印花布圖案設計人員，对於農民爱好的变化和發展，既不了解，也不關心，認为農民所喜爱的净底朵花是保守和落後的陈舊花样，不願意按照農民的意見來進行設計，只片面地根据个人的偏爱閉門造車，有時甚至設計出一些过去農村从沒有見过的「新穎花样」。正因为这样每次在选样会上農村銷區派來的代表就很少能够选到他們所喜爱的花紋圖案，即使选中了少數的幾張，也免不了在他們的銷售当中產生許多困难。後來苏联專家西比良可夫同志看到以前曾經落选的花样時也說：「这些花样都应該落选！」。專家的意見是正確的。凡是他所看到落选的花样都是羣众所不喜欢的花样。正因为这样就可以清楚地看到由於設計人員与農民爱好不一致所引起供与求之間的矛盾（当然其他配合部門也有責任），結果使印花布在不適銷的地區造成改染色布和大量積压的現象。

为了克服上述矛盾，我們曾派設計人員分組赴重點銷區——臨沂、济寧、惠民三地進行花布圖案的設計工作。

由於臨沂、济寧、惠民三个專區生活环境和地理条件的不同，地區与地區之間人民对印花布的喜爱就各異。我們为了全面掌握这三个地區的農民喜爱，所以組織設計人員分組先後到臨沂、济寧、惠民三个專區進行工作。有的設計人員和当地許多花紗布公司代銷店的業务人員，百貨公司与合作社的售貨員以及花紗布公司門市部搞品种調查研究工作的同志們举行了“什麼样好銷？什麼样不好銷？”的座談会；有的設計人員在花紗布公司門市部站了幾天櫃台，为了接觸來自各縣社的批貨人員，把当地好銷的（过去成品）和隨身帶去的圖案陈列在櫃台上，請各縣社來的同志們隨到隨参观，並提出好与坏的意見；又有的設計人員通过当地領導召集了花紗布公司搞品种調查研究工作的同志，研究了当地所適銷的花紋圖案；还有的設計人員帶着印花布成品到農村去徵求意見。例如去臨沂郊區十里堡和大朱下鄉以及距济寧專區二十華里的嘉祥縣安居莊等農村。瞭解農民喜爱和徵求意見的方式有这样幾种：一是找農村合作社或羣众中的能帶头穿花布的積極妇女和其他年齡不同的老少妇女提供意見，設計人員在这些農村曾邀請过一些妇女羣众举行多次座談会，其中有五十歲左右的老大娘，三十歲左右的中年妇女，二十歲左右的小媳妇，十八九歲的大姑娘。这些人大多數都是有組織的妇女（如妇

女会識字班等組織），她們都細心地观看每一块花布，同時也提出了具体意見。設計人員按照多次所召開的農村妇女座談会設計了一些花布圖案，然後將这些已經設計好的印花布圖案再反覆的拿到妇女羣众当中去徵求意見。

除此之外，設計人員还抓住了許多農民羣众赶集的机会，从妇女們身上所穿的花布衣服進行观察分析研究，看那种花型地色適合於这一地區的需要，然後再与銷售部門所选定的花版相对照，看他們和羣众的意見是否一致。同時又与鄉基層合作社負責同志了解当地區農民收入和他們生活的变化情况，从而也就可以掌握該地區農民妇女对花布的不同要求。还有的設計人員与当地農民進行个別親切的交談，也得到一些宝貴的知識。如惠民專區一个來自懇利產棉區五十多歲的老棉農，他指出了当地由於棉花開花花色多变，当地農民所熟悉与喜爱的雪青色和粉紅色夏季染色花布，就正是棉花開花最繁盛時期的色彩。

由於通过多次听取農民羣众与基層售貨員們的意見所設計好的二十餘張花布圖案，有的已經由臨沂花紗布分公司和济寧花紗布分公司訂了產，这兩个地區所訂的產量就佔当地一九五六年一季度總訂產量的百分之七十。有一部份花布圖案，已經由惠民花紗布分公司主動要求做了臨時編号，準备到选样会上訂產。

这就是設計人員分組在農村十幾天的工作情况。由於这样做，得到農民羣众和銷售單位較滿意的反映，如嘉祥縣八區合作社主任說：「这样做法是合乎羣众口味的，使我們在办貨時思想上沒有顧慮，不致於再有積压現象。」一位老大娘說：「你們这些样子，可得來呀！不要光看看就完事了。」

我們这次深入農村設計花样圖案，有以下幾點体会：

1.在業务方面：

因为地區的關係，同样的花紋，由於地色与花色稍有出入就只能適銷於此地而不適銷於彼地，三个地區所共同喜爱的朵花，从花型排列和色彩的配置上就可以看出它的相同點和不同點。如花型排列要緊湊，花朵要有絲有縷，開放得精神飽滿，不喜欢呆版平平塌塌的銅錢花。在用色上花朵的大面積应配置鮮明的色彩，用少量深色加以襯托，才能得出清秀的效果。否則深淺色並用比重相等，就顯得花朵老气枯乾而不嬌嫩。在这些方面就是三个地區朵花的相同之點。在不同點方面通过農民和銷售人員所反映的意見当中更可以清楚地看出。如臨沂的農村妇女說：「花衣就是穿花，沒有花那叫做什麼花布，要弄些帶槓槓帶稜稜的就看不出是什麼？」。又說：「紅花一定要綠葉襯，弄些黑點子黃點子把花朵都弄醜了。」「花布上的花要各个玲瓏有花有葉的。朵花不但要有葉有花有枝有苞，最好是一朵，兩朵，三朵成为一个單位，空間距离兩个公分左右最为合適」。「朵花要五，六个瓣，瓣瓣清楚不乱，最受欢迎」。「团团圓圓的沒有个瓣就很不好看」。

夏季花布染色地的比例：粉紅佔百分之六十、雪青佔百分之二十，菓綠佔百分之十，白色佔百分之十。以上四个底色都要配紅花綠葉。当地喜爱的染地色花布要深一些为最好。

惠民專區的喜爱却与臨沂的出入很大，如染色地一定要淺，淺水紅底配金黃花綠葉，鴨蛋皮色底配粉紅大紅花綠葉，这就顯得花葉鮮明細巧非常醒目。用農民所举的例子來說：「花布底色淺，花色就顯亮，好像一个姑娘生了一个白臉，眉目口鼻才顯得俊俏清秀，相反要是長一張黑臉，眉目不清，就怎麼也看不出她的漂亮來」。所以該地的底色比例就与臨沂不同。染色地淺粉紅紅地佔百分之四十，配金黃花裹紅綠葉；淺雪青地佔百分之二十，配金黃花裹紅花綠葉；雀藍地佔百分之三十，配粉紅花綠葉；淺藍地佔百分之三十，配粉紅花綠葉；淺咖啡地佔百分之三十五；配大紅花裹紅花綠葉。

再看济寧專區与上面兩个地區又有很大的差別，朵花在这一地區以一朵、兩朵加些點綫的变化，用老鄉的話就是要有个光圈，構成一个單位，比較好銷。朵花除了要有葉有花有苞外，又要有小花加以穿插，老鄉們說：「这样的凑滿所以願意穿它。」老鄉們喜欢花型明確，構圖清爽的东西，如我們有一張圖案画的葡萄粒子，而沒有葉，老鄉們說：「这算个啥呢？疙疙瘩瘩的。」以上是染色朵花方面幾个地區在喜爱上的相同點和不同點。下面再談一下幾何形圖案方面，济寧專區的小幾何型花布很受欢迎，特別是用橫豎線組織的十字形紋样最受欢迎，老鄉們叫

它“席花”。每年老鄉們都想買到她們所心爱的“席花”花布（如印地一、二、三色的圖案紋样）。該地幾何形紋样的花布能够这样受欢迎是因为它簡單樸素，穿在身上不致於給人以輕浮的感覚，使用面較大，年青妇女，十幾歲的兒童，二十幾歲的男同志都可以穿用。在惠民地區对小幾何紋样的喜爱亦与济寧大致相同。在黃河南岸以索鎮、廣饒为中心的棉農，除妇女們穿它，連青年的小伙子也都拿它做「花馬甲」穿用。而相反臨沂地區却根本不適銷这种幾何形紋样的花布。

在印底朵花的喜爱方面，三个地區因佔整个夏季花布的比重較少，在喜爱上幾乎是一致的，都是花朵要小要清楚，空白地不宜太多，底色以中藍为主，花色以粉紅大紅为主。在冬季花布方面三个地區的喜爱，在花型上出入不大，僅在底色上有些差別，臨沂冬季花布的地色以紅、綠、紫过去是相等的，現在是綠的下降，紫的上升，藍地紅花已開始增加。而惠民則是以咖啡底色为主，墨綠其次为適銷。在雪花底深色花布方面，这三个地區普遍不喜爱，老鄉們說：「花布弄些白點子，把新布顯得很舊」。

2.在思想認識方面：

①農民的審美观點是隨着生活水平和文化水平相適应提高的。过去認为農民的喜爱很难掌握，認为他們对印花布的需要变化很多和捉摸不定。通过下鄉設計明確了这一个問題，就是農民对印花布花紋圖案所要求的提高是在普及基礎上的提高。而这种提高，不是从空中提高，不是關門提高，这种提高为普及所决定，同時又給普及以指導。例如農民所喜爱的印花布大都以凈地朵花为主，但三年前和今天的朵花，同样是朵花，在質量上就有很大的变化和進展。三年前的朵花是比較呆板粗糙的，而三年後今天年的朵花却是比較活潑和細緻了。

②人民在生活当中最熟悉的东西，也就是人民最喜爱的东西。例如臨沂專區当地盛開嵎嵎島花，而正是当地妇女們所喜爱穿的相近似的五瓣花朵的印花布。惠民專區是產棉區，由於棉花開花在一天当中色彩三变，早晨朝着初昇的太陽開放淺水紅花朵，而中午陽光充足，棉花所開的花朵則隨着燦爛的陽光变成淺雪青色，正当这个時候棉農就可以看到一望無边的棉田雪青花開放一片。由於花開得繁茂，棉農就可以联想到今年又是一个葉密桃多的丰收年，所以当地農民都喜爱这种色彩，因而就要把它穿在身上。棉花花開到傍晚則变成衰敗的黃色，所以当地農民都討厭这种色彩的印花布。

③党的「从羣众中來，到羣众中去」的工作方針同样可以適合於花布圖案設計工作。由於这样做，有以下四个好处：

第一，对消費者有好处，通过这样下鄉按照人民的意見進行設計，使農民能眞正的穿到自己所喜爱的印花布，以美化農民的生活，並鼓舞他們的劳動生產熱情。

第二，对銷售部門有好处：使銷售部門不会感到調撥和銷售的困难以及減少積压布疋等現象。还能使他們在选样会上敢大胆的進行选样訂產。再也不必顧慮选不回去適銷於本地區的印花布圖案了。

第三，对生產部門有好处：这样可以使生產廠更加有計劃的進行生產。在產品出廠後也会減少遭受人民的責难和各配合部門的相互批評。这样不但可以提高產品的質量，同時还可以降低成本。

第四，对印花布圖案設計人員有好处：設計人員过去的設計工作單憑个人的主观爱好，認为設計朵花是落後的迎合，片面的追求奇特，而不从人民的需要出發，这样就造成設計与需要脫節，即使設計出龐大數量印花布圖案，人民所需要的僅佔極少的一部份，而造成許多人力物力的浪費。

下鄉設計一方面使設計人員对人民的需要做到心中有數，並能眞正按照人民的意見進行設計，以滿足農民的要求。另一方面也改变了設計人員的立場观點和思想方法，克服設計人員对凈底朵花有錯誤的成見看法，糾正了認为选样代表不能代表人民喜爱的錯誤認識。通过下鄉設計明確地認識到各專區花紗布分公司派选代表是負責和愼重的。当然选样代表出發之前，首先要把整个專區縣區鄉的花紗布公司及合作社的銷售人員（这些人員本身都是農民出身，他們的喜爱可以代表眞正的羣众喜爱，他們当中有的經营棉布業有一、二十年的歷史，在这方面提出的意見是可以相信的。）召集在一起開会討論研究，最後代表根据全專區的意見來青島參加选擇会議。同時

这些代表也都有它多年來丰富的銷售經驗。凡是經过代表所选定的花样，在銷售時就通暢，从沒有过滯銷和積压的現象。而相反因为調撥有問題，將該地區未选定的花样（甚或是設計人員認为提高的新穎花样）却造成滯銷和積压。

为了接受这次深入農村設計印花圖案的經驗，以便更好的開展今後的工作，所以我們特向有關工作部門提出下列建議：

1.通过深入農村設計的实际工作体会，証明这种作法是正確的，是对生產、銷售以及消費者都是有利的。所以我們建議，今後每一季度在选样定產会議之前由有關部門責成設計人員深入農村重點銷區根据人民的意見進行設計，並在設計的同時向農民羣众展開宣傳向他們有步驟地介紹美观的新花样，在原有基礎上提高新花紋的圖案設計，以便使農民能穿到更美麗的印花布。除此以外設計人員还应掌握每一地區喜爱的特點，从而有計劃的進行印花布花紋圖案的設計。

2.由於農民对印花布花紋的喜爱是隨着他們的生活水平与文化水平相適应提高的，所以農民所喜爱的花样与城市人民的喜爱，就必然有區別，顯然認为城市的花布農村可以適銷或農村的花布也同样暢銷於城市的看法是不正確的。正因对这問題認識不明確，所以我們生產和銷售部門曾遭受到城市和鄉村的双重責难。城市銷費者反映花布花样太土气，她們買不到心爱的衣料，而農民却又指責，为什麼生產一些花不像花，葉不像葉的东西，使他們很难於接受。为此我們向有關部門建議，除了責成設計人員有重點的深入農村設計花布圖案外，还要求有計劃的了解城市消費者对花布与色彩上的要求，从而有比例設計城市人民所喜爱的印花布圖案，以滿足城市人民羣众的需要。

对提高漿紗品質工作的意見

邱泰來

幾年來，在党和政府的正確領導下，經全体紡織工人、工程技術人員的積極努力，棉布經紗的上漿率比解放初期降低了75%，上漿成本降低了90%（以1950年～1952年这一段時期作为100%來比較），現將國营廠的中支紗織物幾年來上漿率及上漿成本降低情况例表如下：

項目＼時期	1950年以前	1950年～1952年（上半年）	1952年（下半年）～1954年（上半年）	1954年（下半年）～1955年（上半年）	1955年（下半年）
上漿率（%）	32%	24%	14%	8%	6%
与1950年～1952年（上半年）比較	133.33%	100%	58.33%	33.33%	25%
上漿成本（元/疋）	0.557	0.425	0.233	0.057	0.045
与1950年～1952年（上半年）比較	131.06%	100%	54.82%	13.41%	10.59%

註：上漿率和上漿成本，在各地區、各廠及各不同時期都先後有出入，故表中数字僅能作大概的統計。

过去漿紗用的粘着剂，幾乎所有的廠都是用小麥澱粉。为了節約細粮以降低成本，各地都進行了研究、試用其他代用品，如东北各廠从1951年起已開始採用苞米澱粉漿紗；河北各廠採用了山芋澱粉（後又改用雜粮澱粉——80%是苞米澱粉）漿紗；青島各廠採用了甘薯澱粉漿紗；还有一些廠試驗了使用木薯粉、茹菇粉、海藻、橡子、白茭等材料漿紗，这对使用漿料代用品、節約粮食是起了不少作用。1954年各地區在学習苏联先進經驗之後，在漿料中採用澱粉分解剂，進行了深入細緻的研究試驗工作，这对降低上漿率是起了很大的作用的。同時各地对降低上漿率、提高漿紗品質，也進行了一系列的技術改進与措施，如在漿槽中改裝魚鱗循环式气管，採用泉浦式循环輸漿管，反流离心複合式水汽分离器及漿槽温度指示器等以提高上漿的均勻；採用漿紗回潮自動指

示器，插入式电阻測濕器等以控制漿紗含水的均匀；採用捲軸張力自動調節裝置及改变摩擦斜面來控制漿紗的張力与伸長的均匀，以及採取其他一些措施來改善与提高漿紗的品質；不少廠也加强了对漿料、漿液的檢驗、分析、研究工作，使上漿率的降低更得到了可靠的保証。

在1954年10月紡織工業部召開了專業会議，会上向各地介紹了使用矽酸鈉作澱粉分解剂的經驗，及各項比較成熟或行之有效的經驗，並决定進一步降低上漿率，一般不超过8％。1955年各地都貫徹了会議的精神，对採用澱粉分解剂、降低上漿率及各項技術措施都進行了試驗、推廣。目前絕大多數廠的上漿率都已降至8％以下，一般均在5～6％，有的廠已達到5％以下，为國家節約了很多粮食，这不僅在經济上而且在政治上都具有重大的意义。

虽然幾年來在降低上漿率与不断提高漿紗品質方面，獲得了不少的成績，同時也存在一些缺點，例如漿紗机上自動化的輔助設备还很差；对漿的化学分析、研究工作，特別是从理論上來進行研究还很差；漿料消耗定額一般还比較高；技術管理水平也比較低，尤其是在目前上漿率逐漸降低的情况下，怎样从技術上進行一些必要的措施來保証漿紗品質的工作还做得不够；目前一般的上漿率差異和回潮率差異还比較大，以至在織造時落棉增多、開口不清、蛛網、跳花疵點增多、拆布起毛或棉布起毛的現象已經產生。因之，怎样在保証漿紗品質的原則下，鞏固和穩步的降低上漿率，就成为漿紗工作目前重要的任务。为了達到这一目的，对提高漿紗品質及漿紗工作提出如下幾點意見：

（一）加强漿紗工程的技術管理工作：

（1）加强对漿料的檢驗工作，嚴格按照工程設計的比例配料，做到調漿成份準確。漿料是否合乎規格，这是决定漿紗品質的先决条件，因之，要定期对漿料進行取样檢驗（進料時也要取样檢驗），並注意取样的代表性，在第一次使用一种漿料時，更要進行化驗、分析，了解它的性能後再行採用；其次要嚴格按照工程設計的比例準確的称取各种漿料進行調漿，不然就会影响比例的正確性，使漿液的性能与原設計的不一样，这也就達不到預期的效果。

（2）認眞执行調漿工作方法，使各缸漿液的性質做到一样。要使漿紗品質良好，除漿料的規格合乎标準，配料做到準確外，还要認眞按照規定的調漿方法進行調漿，並且各班操作的方法、順序、攪拌時間、各种漿料的加入時間、加熱煮沸時間、温度、濃度和酸鹼度的掌握等，每次都应該保持一致，不然各缸漿的漿液性質就会不一样，前後漿出的紗品質也会不一样，这对織造工程是不利的。

（3）加强对漿液的物理、化学性質的測定、分析工作，正確控制与掌握漿液的变化。对漿液中粘着性物質的濃度、可溶性澱粉的含量、粘度、酸鹼度等進行測定、分析的工作，在漿紗工程來說是一个帶有關鍵性的工作，同時也是目前漿紗工作中比較薄弱的一环，因此，有必要加强这方面的工作。按照規定的周期、次數、方法進行檢查是必要的。只有做到充分对漿液的性質了解後，才能制訂出合理的工程設計和正確的掌握与控制漿液的变化，使漿出的紗品質良好。

（4）認眞执行上漿操作方法，減少上漿、回潮的差異，控制上漿率、回潮率和伸長率的均匀，提高漿紗品質。上漿率、回潮率和伸長率的差異大小，对目前用輕漿來說是一个很重要的問題。它們的均匀与否主要决定於上漿的操作方法，如保持漿液的温度、溶積和汽压的一致，各軸張力的一致，各班上了机及上落軸的操作方法的一致，及周初開車周末停車方法的一致等；其次，採用一些自動化的輔助設备，如温度、回潮自動指示器，漿液水平及蒸汽压力自動調節器等，可以使当車工人科学的進行掌握或及時的進行調節；此外，專業会議上介紹的一些比較成熟的技術措施，如漿槽水汽分离器、漿槽內改裝魚鱗循环式汽管、錫林式漿紗机開關联桿和汽門的联結裝置、捲軸張力自動調節裝置等的添設与改裝，对提高上漿率、回潮率和漿紗伸長率的均匀、改善漿紗品質都是有帮助的。

（二）在保証織造工程的要求下降低上漿率；加强漿料定額管理工作，提高出粉率与漿料的利用率，減少漿料的耗用量，降低成本。

（1）在保証織造工程与棉布品質的要求下降低上漿率：目前一般的上漿率都在8％以下，不少廠已在5～6％，甚至5％以下，但有的廠还

在8%以上，上漿率高的要爭取降低。上漿率究竟以多少合適呢？根据苏联技術科学碩士B.M.雷巴科娃同志在漿紗澱粉消耗定額一文中有这样的意見：「漿液应当使浮在紗線表面的所有毛茸纖維粘着，並用膠膜保護紗線表面，使其不致因受動力性質的作用而損伤。」这便是漿紗的要求。根据雷巴科娃同志關於計算經紗上漿率的公式來計算一下我們的棉布經紗上漿率。

公式：$$П_ц=K_п K_з K_{з_0} a$$

$$K_п=\sqrt{\frac{N_1}{N_0}}=\frac{d_0}{d_1}$$

$$K_з=\frac{x}{x_0}$$

$$x=\frac{П_y Б}{A}$$

$$З_0=\frac{1.25П_0}{\sqrt{N}}$$

（詳閱「中國紡織」1955年第4期）

根据理論計算，棉布經紗最合適的上漿率一般中支紗織物約为5%；高支紗織物約为7%；粗支紗織物約为3%；線織物約为1.5%。根据公式中考慮的因素來看，上漿率是隨原紗支數、經緯密度、織物組織和a值而变（用試驗方法求出某一种織物最合適的上漿率，即求出a值的方法和數字的確定很重要，它对計算出的上漿率大小影响很大）。其他如原紗的品質、澱粉种類、配漿成份及滑石粉的用量 上漿率的差異幅度、漿紗的含水与織布間的相对濕度、織机性能及織造参变數等都有關係，所以上漿率的标準还要考慮这些因素。也就是說目前我們訂上漿率的标準应比理論計算數字稍高一些。目前苏联一般的上漿率比用这个公式計算出的數字也稍高，而且苏联在漿料中不使用滑石粉；其次再从我們目前一些工廠降低上漿率的試驗情况來看，也說明上漿率过低是不能滿足織造上的要求及保証棉布品質的。因之，上漿率的标準必須在保証織造工程要求及棉布品質的原則下來决定。

關於線織物是否上漿的問題，目前意見不一致，有的上一些薄漿，有的在碱水或白水中經过一下，有的就不上漿。根据以上的理論計算及一些工廠的經驗，上一些薄漿对減少紗線回縮保証織造順利是有一些帮助的。

上面所說的上漿率是眞上漿率不是假上漿率，目前还有一些廠採用称見上漿率，即假上漿率，应改成乾燥上漿率，也就是眞上漿率。其計算公式如下：

$$上漿率=\frac{乾燥漿經重-乾燥原經重}{乾燥原經重}\times 100$$

$$乾燥漿經重=\frac{漿經重+漿回絲重}{1+漿經回潮率}$$

$$乾燥原經重=\frac{整經重-起机及了机回絲重}{1+整經回潮率}$$

上漿率要每軸計算，軸重可在落軸時过磅並在五个地方用电感測濕器測出回潮率以計算乾重，回絲重可採用上月的实际平均數；其次要注意磅称及电感測濕器的準確性（要經常進行校对），不然有了差誤，計算出來的上漿率也就不眞实了。

（2）加强漿料定額工作，提高出粉率，減少漿料的損耗，降低漿料用量、節約粮食：

目前我們对漿料定額工作一般还重視不够，出粉率与漿料利用率一般还比較低，而且極不平衡。用麵粉提取澱粉的出粉率一般在70%，好的已達75%，但差的还不到70%。用苞米製粗製澱粉一般在65%，但好的已達70%。漿料的利用率一般在90%左右，每噸乾燥經紗的麵粉消耗中支紗織物一般还在70公斤以上。因之，目前在降低上漿率的潛力比較小及尚未找到適当的代用品代替澱粉漿紗以前，如何加强漿料定額管理工作，想办法提高出粉率、減少漿料的損耗，降低漿料耗用量、節約粮食，就成为一个非常重要的工作。在这方面已經有不少經驗，如不汲黃水避免小粉漿隨水帶走造成浪費，粗製苞米澱粉磨兩次以提高出粉率，对回漿採用速冷法（有用小容量的鉛皮桶盛回漿置冷水中換數次水冷却的，有在專門做的回漿处理桶內裝置盤管用冷水迴流冷却的）保温法（效果不如速冷法好）等以避免回漿变質不能回用造成浪費，以提高漿料的利用率等。

在漿紗工序來說，節約原紗也是一个重點，往往由於配軸不好，各軸的張力与伸長掌握得不好，造成很多回絲，甚至有的造成小軸。在这方面也有不少經驗，如整經机分區專台供应、千碼压紙条（有的兩千碼）、使用起机、了机布等，对掌握各軸張力与節約回絲都是比較成熟的經驗；但是有的廠採用强伸硬拉，收短漿紗墨印長度，增大伸長等資本主义經营管理的方法，來節

約原料的做法是不对的。

（三）重視对漿紗問題的理論研究，做好漿紗的工程設計。

过去对降低上漿率缺乏理論的研究工作，因此，不能用理論來更有效地指導降低上漿率工作。例如漿料成份的比例問題，調漿过程中各种漿料与它們之間的化学反应和物理变化問題，分解剂对澱粉分解的程度的測定，也就是漿液中可溶性澱粉的含量測定問題，漿紗的披覆性与浸透性關係及对外力抵抗的關係等問題的研究都还比較差。目前，有人想把漿紗解剖開來在高倍顯微鏡下观測（或照像）漿液的浸透性与披覆性的關係問題，但解剖的方法与分色剂（漿液中加一种化学藥品使能与白色的紗分辨出來）等还需進一步研究解决；又如測定漿液中可溶性澱粉的含量，有人已利用可溶性澱粉的「可溶」性質用溶液抽去法（用水稀釋漿液經攪拌後靜置沉澱，然後抽去已經溶解在水中的可溶性澱粉，如此重複數次，待对碘液試剂無反应時止）測定出不溶成份的重量与固体量的比例關係來測定出可溶性澱粉的含量。如这些理論性的問題都能得到解决，則漿紗的工程設計就有了科学的理論根据。

（四）重視对漿紗机上自動化輔助設备的研究、製造与採用。

漿紗机上的自動指示器及自動調節器等輔助設备一般都还很差，当車工人大多是憑經驗來進行工作，这样就比較难於保証漿紗品質良好；同時对於培訓新工人也比較困难。因此，添設一些自動化的輔助設备是必要的，如漿紗回潮自動指示器、漿槽温度自動調節器、烘房温度自動記錄器、漿液水平自動調節器、蒸汽压力自動調節器等，对工人能及時掌握与進行調節是有很大帮助的。已有这類設备的工廠有的由於掌握得不好經常出毛病，或工人不習慣於使用，不能充分利用起來。因此，应該重視这方面的研究、試製工作，充分在漿紗机上利用自動化的輔助設备，以保証漿紗品質。

（五）鼓勵对漿料代用品的研究，採用其他物質代替澱粉漿紗。

目前我們漿紗用的澱粉，大多數是用小麥澱粉，平均以6%的上漿率計算，全國的机器漿紗一年就要使用將近100万袋麵粉，如果我們能够找到其他代用品，把这一部分粮食拿來供給人民食用是具有重大意义的。目前苏联已在研究不用澱粉的漿料KMЦ，日本也在研究C.M.C.及P.V.A，这一類代用品一般都是高分子化合物，它的研究与製造是比較複雜的，而且与化学工業的發展分不開。但在我國目前情况下，对含有澱粉質或粘着性的物質（如甘藷粉、木薯粉、橡子、海藻等），对棉紗沒有損伤，且对工人健康沒有影响，如經过化驗、分析、試用，合乎漿紗要求後可以採用，能採用多少就採用多少，能多採用一些就多給國家節約一些粮食。

（六）加强政治思想領導与技術領導，不断提高工程技術人員、工人的政治思想水平与科学技術水平。

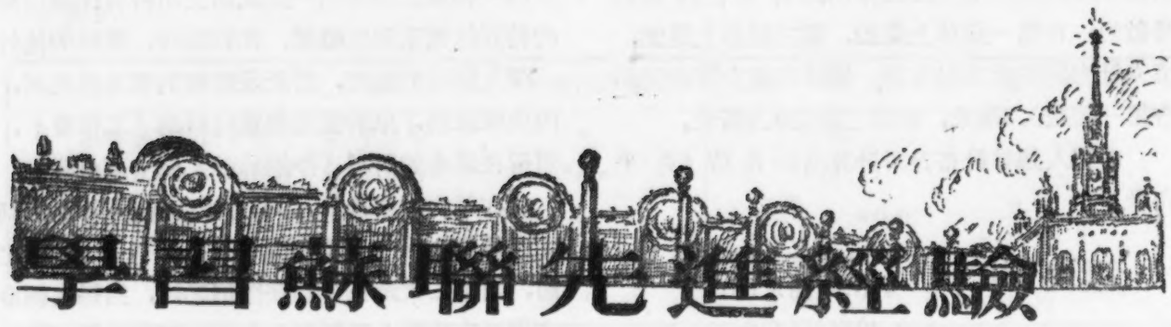
重視政治思想領導，这是办好社会主义企業的重要方法之一；同時加强技術領導与不断提高工程技術人員、工人的科学技術水平，進行技術改革，这对不断提高生產力具有决定意义。目前我們已有了一些技術管理方面制度，如技術管理規則、設备使用規程及各工廠自己製訂的一些調漿、上漿操作方法等，但有的廠由於沒有認眞执行貫徹，或由於技術水平不高不能深入的分析研究、改進等，往往使漿紗品質不高，或忽高忽低使織造發生困难。所以重視与加强这方面的政治領導与技術領導，不斷的提高每一个人的社会主义覺悟与技術管理水平，对保証与不斷提高漿紗品質也是很重要的。

（上接第47頁）

時，坯布一米的經紗斷头之加权平均數为8.56，而在採用变化後樑時为5.48，即降低了36.4%，由於經紗斷头率減少，布机生產率当然会增大3.82%，个別織机的实际生產率增大4.5—5%。由於梭口深度及後樑高出胸樑的數值減少，織机看管簡便，特別是織布工於耗費在消滅經紗斷头上的時間与劳動減少了。

在庫巴夫諾工廠所召開的科学生產会議上，对所得之結果進行了討論，主張对新裝置進行更廣泛的生產試驗，無疑的，大量运用它們对生產会有很大的益处。

（周玉麟譯自苏联「紡織工業」1952年第7期）



罗拉梳毛机錫林針布表面的負荷

科学技術碩士 M·B·埃馬努埃里

——（供討論之用）

錫林和道夫梳針的方向以及它們的相对速度，是和梳理过程中錫林和工作罗拉在相互作用時的情况完全一样。

由於刷毛罗拉梳針的相互作用，还在道夫相互作用之前已有大部分纖維被提到錫林的梳針表面，这种情况有利於从錫林表面把纖維傳遞到道夫表面上去。

但是很多人不正確地認为在錫林和道夫的梳針相互作用的時候，錫林針布表面上的全部或留在錫林上的將近全部〔註①〕的纖維都会傳遞到道夫上去。或認为留在錫林上的一部分纖維，將沉於錫林針布間逐漸使其充塞而形成所謂「抄鋼絲毛」。〔註②〕

当錫林和道夫相互作用時，便同样地產生了梳理过程，虽然在这种情况下，对纖維傳遞至道夫針布表面有着某些較为有利的条件，但仍有很大一部分纖維与錫林相互作用後，而留在錫林的針布間。

实际上很难確定哪一部分的纖維留在錫林針布上。但是經过我們領導的学員研究組（塔塔利諾夫，斯塔罗伏依托夫，别麗雅珙柯娃同志）1953年初在莫斯科紡織学院的毛紡实驗室中，在用帶有双道夫的二联制的梳毛机上作了試驗，試驗的結果証明：留在錫林針布的纖維並不是很少的。

在这机器上紡製各种混合物時曾为纖維傳遞到第一道夫創造了最有利的条件，特別是保証了第一刷毛罗拉的梳針最大限度的和錫林与道夫間的隔距的減小。在这样的情况下（不同的混合物和不同的錫林負荷），当纖維轉至第一道夫最有利的条件下，能在1、2道梳毛的第二道夫上順利地取下非常多的毛纖維。就各种不同的情况看來，由第一道夫和第二道夫取下的纖維數量之比，無非是波動於1～2.6之間。必需考慮到在錫林和第二道夫相互作用後，还有一定數量的纖維留在錫林的表面上，由此可以作出結論：在錫林和道夫相互作用後，在前者的表面中留有一大部分的纖維。

在1953年11月我們領導下的学員研究組（塔塔利諾夫和古加相同志）於莫斯科紡織学院毛紡实驗室中在用帶有一个道夫的三联制梳毛机（BPШ—311）上進行了更精確的实驗。

机器的上机資料是：混合毛——交配种羊毛由自調喂毛机來喂送，每一次餵入的重量是294.7克，一分鐘餵給次數是1.29。第一節錫林的表面速度是476米/分，第三節錫林是517米/分，道夫

註 ①Н·И·特魯葉甫采夫著「纖維材料的机械工藝学」，1951年出版第45頁；А·И·杜德尼克著「精梳毛紡」1940年出版第153頁。

②Н·И·卡那尔斯基，Я·Я·列賓可夫及В·А·郭尔勃甫采夫著「粗梳毛紡」，1940年輕工業出版社出版第158頁。

的表面速度相应地为12.2和15.8米/分。針布的号數为：在第一錫林上是22，第三錫林上是26，道夫針布則依次为24及28，錫林和道夫間的隔距在第一節是0.3毫米，在第三節是0.2毫米。

由喂入錫林針布表面計算出的負荷（克/平方米），

$$\text{在第一節上：}\quad \alpha=\frac{294.7\times1.29}{476\times1.8\times1.05}$$

$$=0.42\text{克/平方米}$$

在第三節为0.37克/平方米

試驗約在二次抄針的中間進行，即是当机器在非常穩定的狀态下進行的。

停机是週期性的。在錫林和道夫作用的前後从第一和第三錫林的一定表面上用帶有保險边緣的特别針板來剝取纖維，在剝取時，梳鉄的梳針不深入錫林的針布，而祇是輕輕的觸及其表面，因此保証剝下來的僅是纖維材料的「工作層」，而留在底布的所謂「抄鋼絲毛」根本不会碰到。

在每次停車時是0.9平方米的錫林表面上剝下的纖維，第一次是在錫林和道夫相互作用之前，而第二次是在它們在作用之後，当每次剝取之後，在机器上重新安上取下的工作机件（刷毛罗拉及工作罗拉），使机器繼續工作15分鐘，然後为了另一次的剝取而重行停車。

所得到的結果引於表1

表1

从錫林表面剝取纖維的時間	机器節數	剝下纖維的平均重量（克）	1平方米上的平均重量（克）
錫林和道夫作用前	1	4.92	5.47
錫林和道夫作用後	1	4.62 4.73	5.2
錫林和道夫作用前	3	4.59	5.1
錫林和道夫作用後	3	4.34 4.48	4.9

假使考慮到由喂入錫林表面1平方米上所計算出的負荷以及在錫林和道夫相互作用後，从同一單位面積上取下的纖維量，則可以定出錫林和道夫相互作用之前的錫林1平方米表面的修正負荷如下：

在第一節机上　5.2+0.42=5.62克/平方米

在第三節机上　4.9+0.37=5.27克/平方米

应該指出，在錫林和道夫相互作用的前後，从錫林表面所剝下的纖維成分，無論在外观上或纖維排列圖的分析上都是一样的，这个情况，正肯定了剝取的方法，根本地証实了剝下的纖維僅是「工作層」而和「抄鋼絲毛」無關。

从所得到的資料分析來看，很顯然，在道夫和錫林相互作用時，僅有很少的一部分纖維傳遞到道夫上，而絕大部分的纖維却留在錫林表面並被帶至給毛机構。留下的纖維当然不会变成「抄鋼絲毛」，而是和給毛机構再次喂入錫林的纖維相混和，於是又受到了工作罗拉的作用。

在錫林和道夫相互作用之後，正如錫林和工作罗拉相互作用一样，很小一部分的纖維留於錫林內形成抄鋼絲毛，这个过程進行得很慢，而在按照机器操作規程時，在數量上幾乎不能察覚到，实际上可以認为錫林和道夫相互作用後，留在錫林表面的全部纖維是送至給毛机構和再次喂入的纖維相混合。

錫林和道夫相互作用的效率可以用分配係數來表示：

$$K_c=\frac{\alpha}{\alpha_\phi}=\frac{\alpha}{\alpha+\alpha_{ocm}}$$

式中：α——錫林梳理表面1平方米中由於給毛而得的負荷（在按照机器的操作規程時，这和道夫从1平方米表面上剝取的量相等）。

α_{ocm} ——錫林和道夫作用後留在錫林上的負荷。

$\alpha_\phi=\alpha+\alpha_{ocm}$ 在給毛机構和第一剝毛罗拉的一段，在每一对前工作罗拉和後剝毛罗拉之間，在後工作罗拉和道夫之間，錫林梳理表面的实际負荷是以克/平方米为單位的。

關於我們在实驗中所得到的資料引於表2。

表2

指　　标	代表的符号	第　一　節	第　三　節
錫林表面的計算負荷　克/平方米	α	0.42	
錫林表面的剩餘負荷　克/平方米	α_{ocm}	5.2	
在錫林和道夫間的分配係數	K_c	$\frac{0.42}{0.42+5.2}=0.075$	$\frac{0.37}{0.37+4.9}=0.07$
剩餘負荷对假給負荷的比值	$\frac{\alpha_{ocm}}{\alpha}$	$\frac{5.2}{0.42}=12.4$	$\frac{4.9}{0.37}=13.3$

很顯然，在錫林表面上的剩餘負荷和实际負荷大大地超过了由於假給的計算負荷。表示錫林和道夫相互作用效率的分配係數是很小的。

可以这样指出，按照我們的試驗第三節机器的K_c值較小，即是对於梳理多次的纖維來說，这是很合乎邏輯的。

錫林和道夫相互作用後，在錫林表面有大量剩餘負荷存在，这就完全改变了我們關於錫林和工作罗拉間相互作用效率的概念。

如果把錫林和工作罗拉針羣，和纖維相互作用的实际效率估計在內，那末分配係數將等於：

$$\partial K_p=\frac{\beta}{\alpha_\phi+\beta}=\frac{\beta}{\alpha+Q_{ocm}+\beta}$$

式中：β——工作罗拉从1平方米的錫林表面上剝下來的纖維量（克）

$\alpha_\phi+\beta$——在剝毛罗拉和工作罗拉間1平方米的錫林表面上的負荷（克）

这个分配係數將要比用一般沒有考慮到实际負荷的公式求出的小得多(它被称为假定係數)：

$$yK_p=\frac{\beta}{\alpha+\beta}$$

已知　$\beta=\beta_p\cdot\frac{V_p}{V_6}$

式中：V_p及V_6——相应地为工作罗拉和錫林的線速度，而β_p——1平方米工作罗拉表面上的实际負荷——用測量確定之。

假設根据β_p測量便得出等式$\beta=\alpha$，在这情况下，假定的分配係數將等於：

$$yK_p=\frac{\beta}{\alpha+\beta}=\frac{\alpha}{2\alpha}=0.5$$

为此，假如再採取$\alpha_{ocm}=12.4\alpha$，則实际的分配係數將等於：

$$\partial K_p=\frac{\beta}{\alpha+\alpha_{ocm}+\beta}=\frac{\alpha}{\alpha+12.4\alpha+\alpha}$$

$$=0.07$$

進一步假定分配係數是根据測量的β_p等於$K_p\doteq0.15$則

則$0.15=\frac{\beta}{\alpha+\beta}$由此$\beta=0.182$。在这情况下实际的分配係數將等於（採用$\alpha_{ocm}=13.3\alpha$）：

$$\partial K_p=\frac{0.182}{\alpha+13.3\alpha+0.182}=0.0124$$

因此，在錫林和工作罗拉的梳針与纖維間所發生的有相互作用实际效率的分配係數是要比假定的小得多。

某些研究者認为罗拉梳毛机上的混和过程中，首先便產生了β重疊層，此β重疊層是从剝毛罗拉進至被錫林运往剝毛罗拉的α層。以後当这二層纖維靠攏工作罗拉時便產生了類似分層的作用，上層β的一部分纖維進入下層α中，β層中的一部分則留在工作罗拉上。

这样的解釋，我們認为是不正確的；因为它完全沒有考慮到很大一部分留在錫林上的負荷，因而对这一过程造成了不正確的概念。

在確定罗拉梳毛机的操作过程中，曾發現留在1平方米，錫林表面的負荷α_{ocm}，在引向給毛机構時甚至比假給負荷α和由剝毛罗拉送到錫林上的負荷β來得大，無論是α或β負荷所形成的这种纖維層其实都是不存在的。

設錫林表面的纖維已被伸直和平行，有如互相平行的一羣，則纖維間假想距离（以微米表示）將等於：

$$S=\frac{0.78d^2r}{\alpha}$$

式中：d——表示纖維細度的假定直徑（以微米为單位）

γ——纖維的比重克/立方厘米

α——錫林表面上的負荷克/平方米

表3中引出了在α，α_{ocm}，α_{ϕ}及β的負荷下，当各种不同羊毛纖維（不同的γ和d）在饋給定量負荷不同的情况時按照上述公式計算出的纖維間的假定距离。

表3

纖維的細度（μ）	纖維的比重（克/立方厘米）	饋給的定量負荷（克/平方米）	錫林梳針表面在下列各种負荷時纖維間的假定距离						
			α	α_{ocm} ($K_c=0.07$)	$\alpha_{\phi}=\alpha+\alpha_{ocm}$ ($K_c=0.07$)	β及K_p		$\alpha+\alpha_{ocm}+\beta$及$K_p$	
						0.065	0.02	0.065	0.02
20	1.3	0.36	1120	84	78	1120	3850	73	77
28	1.2	0.36	2050	153	143	2050	5950	134	140
36	1.1	0.47	2400	188	168	2400	8250	156	164
46	1.0	0.63	2600	196	182	2600	9000	170	178

从表中可以看出，当負荷为α及β時纖維間假定的距离，大大地大於負荷为α_{ocm}和α_{ϕ}時的距离。

在錫林表面沒有任何α、β纖維層而且也不可能有，从饋給机構或剝毛罗拉送來的纖維束或單根纖維，配列在錫林針布表面上，原來留在錫林表面的纖維束或單根纖維之間是很不緊密的，所有这些α_{ocm}或α和β的纖維將为錫林帶往工作罗拉，在同样的程度还可能受到工作罗拉和錫林梳針間的相互作用。因此，按照我們的意見，以此作为出發點，可以对梳毛机梳理及混合过程的質量進行評價。

因此，在錫林和道夫相互作用之後，在錫林表面上还存有很大的剩餘負荷，这就根本地改变了我們關於梳毛机工作的观念。这个事实对梳毛机的生產率講來也有很大的意义，因为要增加錫林和道夫間的公配係數K_c時，就应該促使α_{ocm}減少，由此才有可能增加饋給量而不損害棉網的質量。在其他相同的条件下，还可以以此來解釋具有二个道夫梳毛机的生產率比具有一个道夫的生產率來得高。有了兩个道夫就有了保証使α_{ocm}減少。關於梳毛机在較小的α_{ocm}時有可能減低混合效能的問題，还必須進一步來進行專門的分析。

結　論

1、經罗拉梳毛机錫林和道夫相互作用之後，在錫林表面仍留有大量的纖維，而这些纖維進而重新回至給毛机構，在那裏与再次由給毛机構進至錫林的纖維相混合。

2、錫林和道夫相互作用的效率可以用分配係數來評定，該數值如試驗所示，是不很大的。

3、錫林和道夫相互作用後留在錫林表面的纖維，是大大地增加了給毛机構到道夫間錫林表面的实际負荷。由於考慮到錫林和工作罗拉相互作用的实际效能之分配係數，要比一般应用的、沒有考慮到錫林上实际負荷的、而僅計入了饋給負荷的分配係數低得多。

4、關於梳毛机混和过程的概念，譬如送入錫林的纖維重疊層β，覆置在原來錫林上的纖維層α上等的概念是不正確的。假如考慮到錫林和道夫相互作用後的剩餘負荷α_{ocm}，及由於給毛的負荷α、从剝毛罗拉送來的負荷β間的比值的話，則問題就很明顯，那就是沒有任何α及β纖維層的存在。从給毛机構或剝毛罗拉送給錫林的纖維束或單根纖維分配在錫林針布表面，經錫林和道夫作用之後，留在錫林上的纖維束或單根纖維之間，並不是很緊密的。所有这些纖維，都要由錫林送到工作罗拉時在同样的程度上受到工作罗拉和錫林梳針的相互作用。按照我們的意見，以此为出發，可以对梳毛机分梳及混合过程的質量進行評價。

5、錫林和道夫相互作用後，在錫林表面有很大的剩餘負荷存在，根本地改变了我們關於罗拉梳毛机工作的概念，这一情况，尤其对机器的生產率有較大的意义。

必須作進一步的研究，更正確地求出剩餘負荷和分配係數的數值，以及这些數值隨着梳毛机上机時的參变數和工作情况而变化的規律性。

（平譯自苏联「紡織工業」1954年第8期）

後樑的变化运動

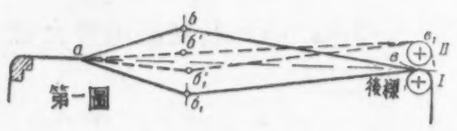
T·C·阿克姆夫　П·Ф·赫魯司脫夫

庫巴夫諾細呢工廠所生產的織物以具有很大的密度为其特徵，其總緊密係數達到2.2到2.25。織机在一般的上机情况下來生產这样的織物，特別是平紋組織的織物，是有相当困难的。为了保証打緯時梭口上下二層經紗之張力有差異，且同時为了使織布工程容易進行起見，工廠裏一般都把後樑裝置得比胸樑高得多。結果織物的成形过程改善了，但織机的看管將变得複雜了，後樑位置高及移動大時，織布工就难以挑開經紗及消滅織軸側的紗線断头，因此增加了織布工某些用手操作的持續時間。

在庫巴夫諾工廠中，後樑裝置得較胸樑高140到160毫米，在開口時，这样高的後樑会產生不良的影响。梭口上層紗線鬆弛得有時甚至下垂並時常由於梭子的作用而断头，梭口後部之紗線時常黏着一起。相反的梭口下層紗線，由於張力过大而断头。

中央毛紡織工業研究院工作人員（工程師T·C·阿基姆夫及Л·M·諾尔司基）注意到这些缺點後，建議用改变後樑的运動(擺動)來保証上下二層經紗張力之差異，这一建議的目的，在於使梭口上下二層的經紗的張力在打緯時不同，而在開口時相同，若使後樑沿水平及垂直方向同時移動，也能達到上述目的。打緯時後樑上昇，因此使梭口上下二層經紗之張力發生差異。開口時，後樑下降，因此上下二層經紗之張力均匀。在圖一中明顯地說明此點，後樑位置Ⅰ是開口時的位置，而後樑位置Ⅱ表示打緯時的位置。

从圖一中可見，開口時梭口上下層相等，（аб$_Г$=аб$_{1В}$），所以紗線張力也相等。打緯時，梭口上下二層不等（аб′$_{В_1}$<аб′$_{1В_1}$），所以經紗張力也有差異。

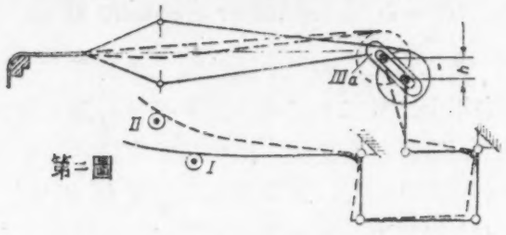


第一圖

为了使梭口上下二層經紗有不同的張力，在庫巴夫諾工廠中根据毛紡織工業研究院之圖紙，製造了如圖二所示的專門机構，箝座在後心時，箝座脚角鉄上的轉子在位置Ⅰ，後樑在下方位置，經紗張力均匀。打緯前轉子在位置Ⅱ，後樑上升，因此，梭口上下二層之經紗張力不同。

从圖二可見，後樑並不沿垂直方向，而是沿傾斜的引導器a移動b距离，以前的裝置如圖一使後樑僅沿垂直方向移動，但後樑如此移動時，梭口上下二層之長度（从織口至織軸的距离）在打緯時比開口時大得多(大21毫米)，在後樑沿傾斜方向移動時，梭口上下二層的長度打緯時比開口時小7毫米，因此，在織机运轉中避免了經紗急跳並使打緯區的寬度为7—10毫米。

現在庫巴夫諾工廠在着手大量製造新式裝置，应当考慮到裝置它們時，梭口深度应縮小20—25%；後樑伸出度从830縮短到620毫米，从織軸中心至後樑脫紗綫的距离亦減少20%(以380代替了500毫米)，因此，織机的看管大大的簡化了。



第二圖

庫巴夫諾工廠对新裝置所做的試驗說明，後樑作变化运動時，經紗断头率降低为計劃断头率的一半，在後樑裝置較胸樑（在開口時）高出40毫米時，当沿垂直方向擺動數值（圖二中之b距离）为20毫米時，断头率最小。尔後又查明了後樑变化运動的效果。为了便於比較，取位置比胸樑高160毫米的一般擺動後樑。

在同样条件下進行了試驗，結果說明了变化後樑在各方面都勝过一般後樑。在採用一般後樑

（下轉第42頁）

西北將再兴建更大的紡織廠和印染廠

今年在西北盛產棉花的關中區，將再兴建一座現代化的棉紡織工廠——國营西北第六棉紡織廠。規模巨大的國营西北第一印染廠也同時進行建造。按照新的規劃和新的要求，这兩个大型工廠，都將比原計劃提前一年建成，投入生產。

國营西北第六棉紡織廠計劃安裝八万一千多枚紗錠，並且还有拥有大量織布机的織布場。目前，西北紡管局工程公司正在筹劃施工，三月就要開工兴建，全部土建和机电安裝工程，預計在十月完成，明年第二季度即可投入生產。

國营西北第一印染廠，將是我國第一流的大型印染工廠。它比我國現有的最大的國营上海第一印染廠的規模还大。这个廠建成以後，每年可以生產漂白布，印花布，各种色布和華達呢等布疋1100万公尺；在漂、印、染，整四大車間裏，都將安裝我國新型机器設备，並將裝置由苏联專家帮助設計製造的連續煮練，連續漂白和刮毛等最新式的机器。利用这些机器進行生產，不但可以大大提高工作效率，並且可以提高產品質量。預定今年七月間開始施工，明年全部完工投入生產。

浙江省棉紡織廠將開展廠际競賽

浙江省工業廳和中國紡織工会浙江省委員会於去年十二月二十二日、二十三日召開了浙江省棉織廠廠际競賽会議，出席这次会議的共有三十一个布廠的廠長，工会主席，以及杭州市、寧波市、温州市、湖州等市工業部門和紡織工会代表，省花紗布公司及杭州市支公司代表。

这次所掀起的全省範圍的廠际競賽，主要是为了達到深入展開全面節約，大力提高產品質量，改進花色品种的目的。因此，在廠內競賽的基礎上開展了全省主要地區的地方國营、公私合营動力棉紡織廠廠际競賽。

在这次会上浙江省紡織工会盧月梅同志作了關於競賽目的、競賽範圍与時間、条件，以及總結評比獎勵标準等問題的報告。

会議討論了競賽的目的和意义，批判了各种不正確的思想。会議还討論了競賽指标及競賽的組織領導問題。

中共浙江省委工業部將統一領導这次競賽，青年团浙江省委員会亦將配合工作，浙江省工業廳，中國紡織工会浙江省委員会及浙江花紗布公司亦分工負責共同合作，並建立制度，使競賽工作有組織、有計劃的進行。（鄭健）

天津市紡織工業局及化工原料公司等成立印染品質量改進委員会

天津市紡織工業局和中國花紗布公司天津採購供应站、中國化工原料公司天津市公司，於十日联合成立了印染品的產品質量、品种改進委員会。委員会下設有三个小組。產品調查研究組負責下鄉訪問、邀請各地代表座談，根据貿易部門和用戶的反映，提出改進產品質量、規格的意見。品种質量改進組負責按照調查研究組的意見，來改進產品質量，增添產品花样和規格。檢驗組負責檢查化驗工作，以保証產品質量合乎标準。

天津市紡織工業局集中技術力量，發揮技術人員的作用，在解决色布色头不好、色彩不鮮艷等質量低劣問題方面，取得了初步效果。

去年第四季度，市紡織工業局組織了十九个印染廠的技術人員，根据消費者的意見，針对生產技術上的問題進行了研究；並且成立了兩个技術改進小組，分別在天河和天生福染廠，重點做提高硫化藍布和硫化青布質量的試驗。截至去年十二月份，共進行了多次試驗，已初步解决了硫化藍布和硫化青布質量不好的關鍵問題。例如技術改進小組改進了硫化青布的退漿和精煉方法，適当地增加了火碱的用量，並且延長了停放退漿的時間，加强精煉後的水洗过程，这样，染出來的硫化青布，不僅退漿較完全，布面光潔，克服了过去色头發土的現象，而且增强了絲光效能。另外，兩个技術改進小組还根据改進硫化青布和硫化藍布質量的方法，改進了硫化青單双面卡其、華達呢，硫化藍、士林藍華達呢等七种產品的染色質量。

鄭州國棉二廠为新建廠培养大批技術工人

鄭州國棉二廠从一九五三年十月到現在，已

为國棉一廠和國棉三廠培养了一千多名保全工人和运轉工人。培养出的細紗工人，一般都能看四百枚紗錠，有不少的工人能看八百枚紗錠，保全工人，絕大多數都達到三級以上技術工人的技術水平。这些保全和运轉工人中，很多人成为了先進生產者。

國棉二廠的領導上对於培养人材，支援新廠这个任务是非常重視的。在一九五三年，國棉一廠的第一批学工到國棉二廠学習時，國棉二廠的張治平副廠長就召開了本廠和國棉一廠有關人員座談会，表示坚决完成这一光荣任务。当國棉三廠派來学工開始学習時，國棉二廠保全科，專門組織了技術訓練組，举行了集体合同大会，發動本廠工人和國棉三廠的学工訂立包教包学合同和師徒合同，在会上当場就簽訂四十多份合同。

國棉二廠的工人也都知道，自己教会一个学工就是为社会主义建設增加一分力量。細紗車間的女工，一般都教会了三个到四个学工。落紗工張爱荣，兩年來就教会了六个学工。市劳動模範盛婉也教会了四个值車工。國棉一廠細紗間看八百枚紗錠的謝妙英就是盛婉教的第一个学工。电工徐立瑞師傅培养的兩个学工的技術都達到了四級技工的水平。國棉一廠和國棉三廠的这些工人們，現在还和他們的老師們經常联系，互相交流經驗，提高技術。

青島國棉七廠節約細紗吸棉器風扇用电

青島國棉七廠1955年下半年，为了節約用电，在細紗車間設法改善了吸棉器工作效率，並降低吸棉器風扇速度，从各方面加强吸棉器的保养，在保証一定的吸孔眞空度和断头吸入率的原則下降低風扇轉速，用最低限度的轉速來節約电力。

細紗車間職工过去認为要保証吸孔眞空度和断头吸入率則必須提高風扇轉速，而沒有看到降低風扇轉速的必要性和可能性，因此不注意这一工作。隨着思想認識的提高，細紗車間職工開始認識降低風扇轉速是可能的，如果將風扇轉速由2200轉/分降至1750轉/分，則每月能節約用电7650度，折合金額612元。算出这筆節約賬以後，便把降低風扇轉速列为重要措施之一。

經过細紗車間，紡紗工場，及保全科的技術幹部召開过專業会議以後，研究了吸棉器堵头处裂縫，漏風及清潔問題。討論出了切实可用而且簡單的方法。用油泥（油灰与机油攪拌而成）堵塞吸棉管堵头隙縫，用橡皮筋縛住膠皮接头，來解决吸棉管的漏風問題。从十月份開始，細紗車間逐步地降低了吸棉器風扇轉速，由於進行了上述措施，同時值車工加强了吸棉管的清潔工作，降速後的吸棉器，一般仍能保持断头吸入率在90%左右，由於吸棉風扇降速，每月可節約用电8000多度，为國家節約了600多元的財富。

（林秉輝）

天津市第一印染廠提前兩年完成第一个五年計劃

天津市第一印染廠去年全年的生產總值，已經達到1957年的計劃水平，提前兩年完成了第一个五年計劃。該廠之所以能够提前完成五年計劃，主要是因为職工不断研究提高產品質量，所生產的花布受到廣大城鄉人民的欢迎，銷售量增加，產量也隨着逐步上升，去年該廠的实际生產量比1954年提高了7.3%。現在，該廠的職工正進一步挖掘生產潛力，提高產品的質量和產量，爭取更多地超額完成第一个五年計劃。

——更　　正——

本刊1955年第24期第1頁文順數第8行中「7,526噸」係「725.6噸」之誤。

「中國紡織」編輯部

北京市期刊登記証出期字第三七号

新書預告

棉紡織專門工藝学　　内容介紹

「棉紡織專門工藝学」全書包括了：試驗、清棉、梳棉、併条粗紡、精紡、準备及織造等七种。系統的介紹了整个棉紡織的專門学識。内容以实用为主。文字力求通俗，並附有插圖，使讀者易於理解。供棉紡織工業高級技工学校作为各專業教学之用，也可作为中等技術、高等学校，工廠中培訓技工及工廠从業人員的参考。

全書除「棉紡織試驗」一書外，其餘六种，均分上、下册出版。上册为第一篇，叙述各專業机台的机構与作用，重點講解國内通用机械的性能；下册中的第二篇，講述各專業机台的安裝，包括平車技術、裝車規程、主要机件的檢驗与修理；第三篇介紹了机器的看管与保养上的知識。为了教学的便利，書中每章末均有習題，書末並附有教学法提示，供作教学上的参考及讀者自修之用。兹將各書書名列下：

棉紡織試驗	上海高級紡織技工学校紡織試驗教研組著	估計定價：2.43元
清棉專門工藝学	張永椿　著	估計定價：上册2.00元 下册2.16元
梳棉專門工藝学	張济華　著	估計定價：上册1.52元 下册2.00元
併条粗紡專門工藝学	端木丰　著	估計定價：上册1.84元 下册1.60元
精紡專門工藝学	瞿懋德　著	估計定價：上册1.76元 下册2.16元
準备專門工藝学	姚健綱　著	估計定價：上册1.84元 下册2.00元
織造專門工藝学	郭廉耿　著	估計定價：上册2.00元 下册2.00元

以上各書上册將於本年三月份出版，下册於七月份出版請讀者向当地新華書店登記預訂或函上海四川中路133号新華書店上海發行所二部六科預訂。

新書出版

紡織工業企業組織与計劃　下册　第一分册（棉紡生産）	查馬霍甫斯基　著　中國人民大学工業組織与計劃教研室、余振浩合譯	定價：1.80元（京）
紡織工業企業組織与計劃　下册　第二分册（毛紡生産）	別斯巴洛夫、伊辛斯基　著　夏循元譯	定價：1.34元（京）
纖維材料化学工藝学　第一編（紡織纖維基本特性）	沙道夫　維克托罗夫　等著　錢宝鈕　張壯餘等譯	定價：1.25元（京）
棉紡学　第六分册（精紡工程）	巴甫洛夫　著　刘介誠譯	定價：1.30元（京）
棉紡手册	別里欽主編　紡織工程学会上海分会俄文棉紡小組譯	定價：3.34元（滬）
棉織手册	鮑罗亭主編　紡織工程学会上海分会俄文棉織小組譯	定價：3.11元（滬）
印花机構造与看管	福吉曼　扎依采夫　著　蔣安陶等譯	定價：1.14元（滬）
毛紡織工業企業技術檢查的組織与方法	崔林等著　夏循元譯	定價：1.80元（滬）
生産更多优良織机	米拉奈乞夫　著　刘育敦譯	定價：0.66元（滬）
工業与民用建築裝配式鋼筋混凝土結構安裝	戴彬荪　顧世常　編著	定價：0.58元（滬）

紡織工業出版社出版　新華書店發行

中國紡織

（半月刊）

一九五六年　第2期

一九五六年一月三十日出版

每月15日及30日出版

編輯者　中華人民共和國紡織工業部
出版者　紡織工業出版社　北京东長安街
總發行处　郵电部北京郵局
訂閱处　全國各地郵局
經售处　各地新華書店　中國圖書發行公司
印刷者　財政部税總印刷廠　北京东郊八王坟

預訂價目
三个月六期　一元八角
半年十二期　三元六角
全年廿四期　七元二角
國内平寄郵費免收
掛号郵費另加
定價每册　三　角

本期印數9,910册